

PERCER MIEUX FACILEMENT

Technique professionnelle de carottage à embase magnétique, machines de chanfreinage et d'ébavurage, outillage, accessoires et service de la société BDS Maschinen



Là où la technique de carottage à embase magnétique de BDS est utilisée, ce sont des professionnels au travail !

Le catalogue BDS documente nos développements continuels. Nous souhaitons vous présenter nos nouveaux produits, donner des explications plus précises sur nos outils connus et éprouvés et vous faciliter le bon choix avec une nouvelle classification de nos machines de carottage à embase magnétique en trois catégories.

« Nous mettons l'accent sur les fonctions les plus importantes que doit avoir un produit et développons des solutions simples et pratiques. »

ProfiPLUS

Les spécificités demandées aux machines de cette catégorie sont très variées, d'une utilisation en montage flexible à l'utilisation fixe dans un atelier ou l'usinage. Mais à toutes sont demandées la plus grande flexibilité possible lors du carottage, du perçage, de l'alésage, du chanfreinage et du taraudage.

ProfiSTART

La meilleure entrée dans la technique de carottage à embase magnétique de BDS. L'usager professionnel y trouvera l'essentiel avec des machines robustes et sophistiquées, ainsi qu'un accès à la large gamme d'outils de carottage et d'accessoires.

ProfiSPEZIAL

Les machines de carottage à embase magnétique de BDS permettent d'accomplir de nombreuses tâches spécialisées. Ce sont des développements qui sont prêts pour la fabrication en série : ils peuvent être utilisés avec succès pour percer des rails, dans un espace très étroit, en situation de travail difficile ou encore avec de l'air comprimé.

Toutes les machines et outils de BDS Maschinen, le partenaire technologique international pour usagers professionnels depuis plus de 20 ans, se démarquent par une sécurité d'opération, une manipulation parfaite et une longue durée de vie.



Sommaire

Technique de carottage à embase magnétique et traitement des arêtes professionnels

1. TECHNIQUE DE CAROTTAGE À EMBASE MAGNETIQUE



Série ProfiPLUS



Série ProfiSTART



Série ProfiSPEZIAL



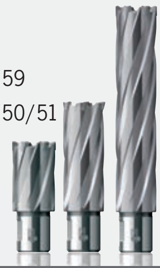
Série HSS-Co 8



Série Vario-PLUS



Série Standard



Série Métal dur

Fixations

Porte-outils et adaptateurs

Matières de production

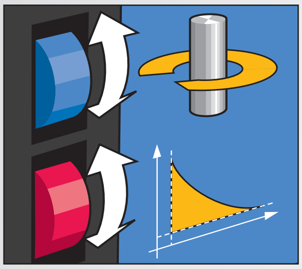
3. APPERÇU

2. TRAITEMENT DES ARETES

BON A SAVOIR

Machines de carottage à embase magnétique BDS

Résultats professionnels de travail grâce à une technique perfectionnée et une haute qualité – Made in Germany



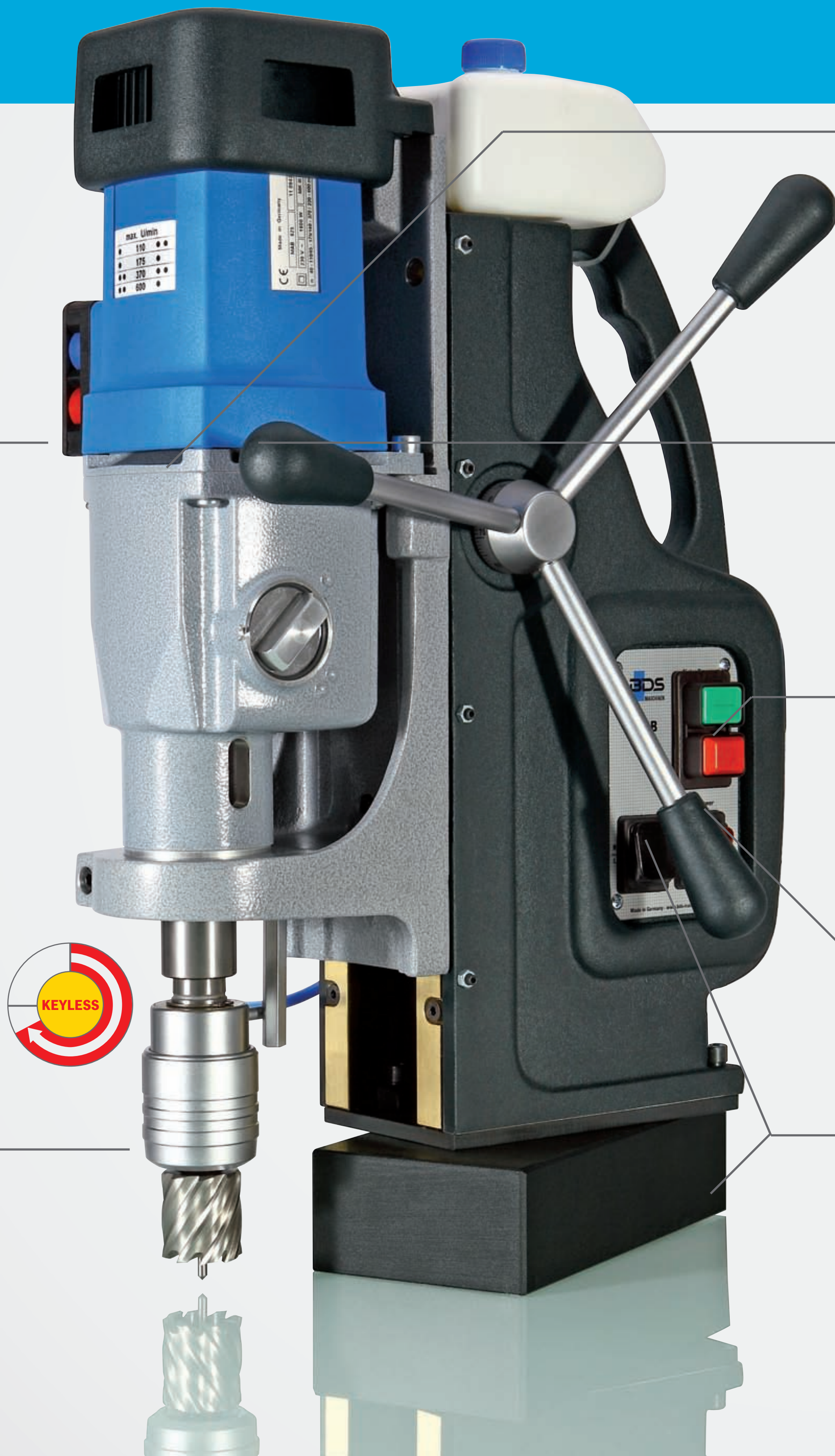
SYSTEME DE REGLAGE ELECTRONIQUE

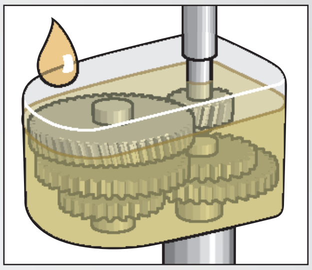
Le réglage électronique produit un ajustement en continu de la puissance du moteur à la charge lors du perçage. Une grande puissance à une vitesse de rotation amoindrie et une séquence régulière de travail en sont les avantages.
Si les pointes de charge sont trop hautes, l'interruption du couple électronique intervient et empêche bris d'outils et dégâts évitables.
Une contribution active à la sécurité du travail avec BDS Maschinen.



LUBRIFICATION INTERIEURE AUTOMATIQUE

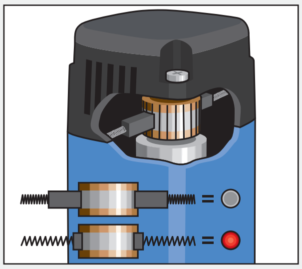
Toujours mettre l'huile de coupe à l'endroit qui en a besoin. Ce principe assure un dosage exact et une répartition égale dans toute la lame de scie.
Pas de fonctionnement à sec ni de surchauffe de la perceuse ; pas d'utilisation excessive de réfrigérant. La durée de vie des outils et les résultats de travail en sont visiblement améliorés.





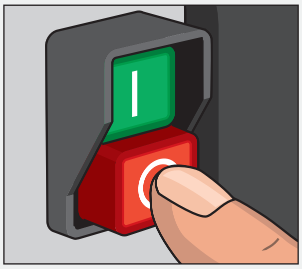
EMBRAYAGE À BAIN D'HUILE

BDS propose une large gamme de machines de carottage à embase magnétique plus performantes avec des moteurs puissants et à longue durée. Leur puissance varie entre 800 W et 2300 W. Elles sont prévues pour répondre aux plus hautes exigences de la technique de carottage à embase magnétique.
BDS produit des machines avec des unités d'embrayage à différentes vitesses qui baignent entièrement dans de l'huile. Les machines de carottage à embase magnétique BDS sont robustes et fiables.



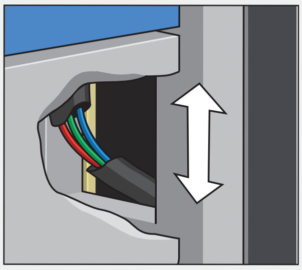
CONTRÔLE DES BALAIS DE CHARBON

Les machines de la catégorie Profi-PLUS sont équipées d'un nouveau contrôle optique d'usure pour les balais de charbon. Grâce à un remplacement à temps des balais de charbon usés, vous protégerez le moteur de votre machine.



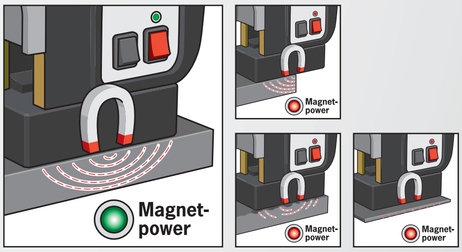
LES CABLES INTÉRIEURS

Les machines de carottage à embase magnétique BDS peuvent être manipulées en sécurité. Un sectionnement est impossible avec une machine dont les câbles sont recouverts !



INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ

Les grands interrupteurs pour les puissances moteur et magnétique sont séparés et ne donnent pas lieu à confusion ou aux accidents – leur manipulation est donc sécurisée. L'activation accidentelle de l'interrupteur moteur est empêchée par la construction de l'interrupteur.



AIMANT ET INDICATEUR DE L'AIMANT

L'aimant électrique est adapté à la performance de chaque machine de carottage à embase magnétique, que ce soit en termes de la configuration de la puissance ou des réserves. Un contrôle optique maintient l'usager informé. DEL verte : la puissance magnétique correspond aux exigences minimales.
DEL rouge : la puissance magnétique est insuffisante car la matière n'est pas suffisamment épaisse ou la puissance est diminuée à cause d'une couche de vernis, d'amadou ou de zinc.

Trois catégories de performance

La bonne machine de carottage à embase magnétique pour chaque situation.

Pour mieux vous orienter

Personne ne connaît vos besoins mieux que vous et personne ne connaît nos machines mieux que BDS. Quelle meilleure idée, alors, que d'apporter une structure claire et une meilleure orientation dans une gamme de treize machines de carottage ?

ProfiSTART

L'entrée dans la technique de carottage à embase magnétique de BDS Maschinen. Les usagers professionnels travaillent avec des machines de cette catégorie, en particulier dans les domaines de la construction métallique, de la construction d'équipements et de la serrurerie. Ce sont des machines de carottage à embase magnétique robustes et sophistiquées, prévues pour différentes utilisations en montage ou en atelier. Un vaste assortiment d'accessoires existe pour les machines de la catégorie ProfiSTART.

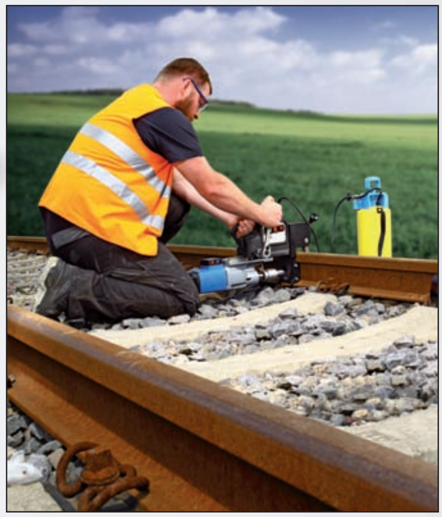






ProfiSPEZIAL

Les tâches spécialisées exigent des machines de carottage à embase magnétique spécialisées. En tant que développeur avant-garde, BDS cherche toujours des solutions pour les projets de ses clients. La MAB 150, une machine compacte, peut être utilisée dans des conditions de travail restreintes. Machines de carottage à embase magnétique automatique, machines à entraînement à air comprimé et perceuses de rails pour la construction de rails.





ProfiPLUS

Les machines de carottage à embase magnétique de la catégorie ProfiPLUS s'adressent en premier lieu aux usagers des domaines de la construction d'équipements ou de machines. Ce sont des machines prévues pour une utilisation en montage, en atelier ou en production.

Toutes les machines de carottage à embase magnétique de cette catégorie bénéficient du même degré élevé de flexibilité dans le perçage, l'alésage, le chanfreinage et le taraudage.





ProfiPLUS

Des machines de carottage à embase magnétique avec toutes les caractéristiques de performance pour la construction d'équipements et de machines : avec système de réglage électronique, rotation droite/gauche, réduction d'embrayage à différentes vitesses, interruption du couple, système de mandrin à serrage rapide KEYLESS et beaucoup plus.

ProfiPLUS

MAB 485

L'entré idéale dans la catégorie ProfiPLUS – l'essentiel en atelier et en montage

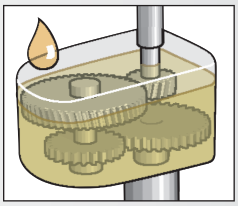


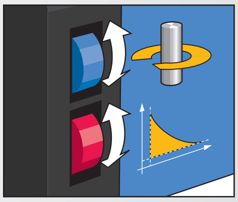
Les avantages de la MAB 485

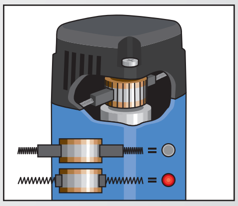
> Contrôle électronique en continu de la puissance moteur et de la vitesse de rotation
> Perceuses avec fraises et forets hélicoïdaux, chanfreinage, alésage et taraudage
> Unité d'embrayage à deux vitesses, ménage les matériaux avec un boîtier à bain d'huile

DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.150 Watt	Embrayage à friction :	–
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	–
Course :	160 mm	Système de réglage électronique :	✔
Dimensions de l'aimant :	84 x 168 x 41,5 mm	Indicateur de l'aimant :	✔
Poids :	13 kg	Disjoncteur thermique :	✔
Porte-outil direct :	–	Rotation droite/ gauche :	✔
Porte-outil industriel :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	✔
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	Fraise courte 30 mm :	12 – 40 mm
Cône à broche :	CM 2	Fraise longue 55 mm :	12 – 40 mm
Vitesse 1 :	50 – 250 min^{-1}	Fraise extra-longue 110 mm :	–
Vitesse 2 :	100 – 450 min^{-1}	Perçage hélicoïdal :	≤ ø 18 mm
Vitesse 3 :	–	Alésage :	≤ ø 18 mm
Vitesse 4 :	–	Chanfreinage :	≤ ø 40 mm
Lubrification intérieure permanente :	✔	Taraudage :	≤ M16


Embrayage à bain d'huile à 2 vitesses


Système de réglage électronique avec interruption du couple réglable


Contrôle d'usure des balais de charbon

N° DE COMMANDE

MAB 485 230 Volt
MAB 485 110/125 Volt

Schéma technique page 36-37

FOURNITURE

- 1 Machine de carottage à embase magnétique
- 1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")
- 1 Adaptateur taraud ZGA 010 + ZGA 012 + ZGA 016
- 1 Éjecteur ZAK 075 + 100
- 1 Boîtier rigide de protection
- 1 Chaîne de sécurité
- 1 Chasse-foret CM 2
- 1 Porte-outil avec couronne à denture 1 – 13 mm
- 1 Épine conique CM 2/B16
- 1 Mode d'emploi

Profi PLUS

MAB 525

Robuste et léger à la fois ! Avec embrayage à bain d'huile à 2 vitesses, taraudage jusqu'à M 20

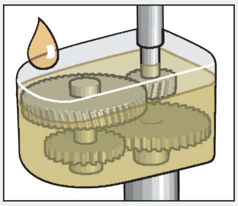


Les avantages de la MAB 525

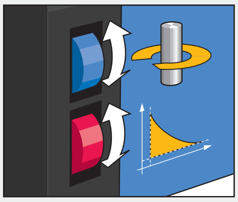
> Optimal pour le domaine des services : poids total 16 kg seulement
> Avec porte-outil CM 3 et performance de perçage jusqu'à ø 50 mm
> Construction anti-distorsion, boîte d'embrayage en une pièce et chariot

DONNEES TECHNIQUES

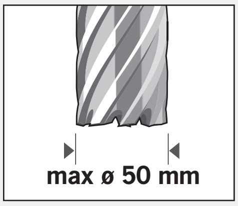
Puissance du moteur :	1.600 Watt	Embrayage à friction :	–
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	✔
Course :	160 mm	Système de réglage électronique :	✔
Dimensions de l'aimant :	90 x 180 x 48 mm	Indicateur de l'aimant :	✔
Poids :	16 kg	Indicateur de l'aimant :	✔
Porte-outil direct :	–	Rotation droite/ gauche :	✔
Porte-outil industriel :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	✔
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	Fraise courte 30 mm :	12 – 50 mm
Cône à broche :	CM 3	Fraise longue 55 mm :	12 – 50 mm
Vitesse 1 :	70 – 280 min^{-1}	Fraise extra-longue 110 mm :	–
Vitesse 2 :	180 – 580 min^{-1}	Perçage hélicoïdal :	≤ ø 20 mm
Vitesse 3 :	–	Alésage :	≤ ø 20 mm
Vitesse 4 :	–	Chanfreinage :	≤ ø 50 mm
Lubrification intérieure permanente :	✔	Taraudage :	≤ M20



Embrayage à bain d'huile à 2 vitesses



Système de réglage électronique avec interruption du couple réglable



Carottage jusqu'à ø 50 mm

N° DE COMMANDE

MAB 525 230 Volt

MAB 525 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique	1 Éjecteur ZAK 075 + 090
1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	1 Chaîne de sécurité
1 Tapping adapter ZGA 010 + ZGA 012 + ZGA 016	1 Chasse-foret CM 3
1 Boîtier rigide de protection	1 Épine conique CM 3/B16
	1 Porte-outil avec couronne à denture 1 – 13 mm
	1 Mode d'emploi

Profi PLUS

MAB 825

Performance et flexibilité complètes pour la construction métallique, d'équipements et de machines.



BDSMASCHINEN MADEINGERMANY

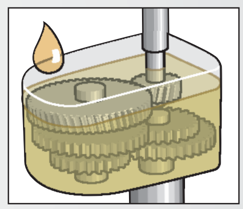
Les avantages de la MAB 825

> Le classique de la vaste gamme de construction – avec CM 3
> Pour forets avec profondeur de coupe de 30 mm, 55 mm et 110 mm
> Adapté pour forets hélicoïdaux, alésoirs et système de taraudage

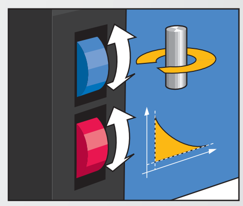
DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.800 Watt
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz
Course :	255 mm
Dimensions de l'aimant :	110 x 220 x 54 mm
Poids :	25 kg
Porte-outil direct :	–
Porte-outil industriel :	CM 3, 32 mm Weldon (1 $^1/_4$")
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")
Cône à broche :	CM 3
Vitesse 1 :	40 – 110 min^{-1}
Vitesse 2 :	65 – 175 min^{-1}
Vitesse 3 :	140 – 360 min^{-1}
Vitesse 4 :	220 – 600 min^{-1}
Lubrification intérieure permanente :	✔

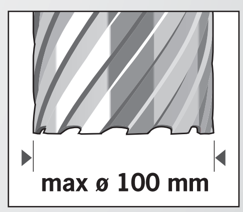
Embrayage à friction :	✔
Contrôle du couple :	✔
Système de réglage électronique :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Rotation droite/ gauche :	✔
Contrôle d'usure des balais de charbon :	✔
Fraise courte 30 mm :	12 – 100 mm
Fraise longue 55 mm :	12 – 100 mm
Fraise extra-longue 110 mm :	20 – 100 mm
Perçage hélicoïdal :	≤ ø 31,75 mm
Alésage :	≤ ø 31,75 mm
Chanfreinage :	≤ ø 50 mm
Taraudage :	≤ M30



Embrayage à bain d'huile à 4 vitesses



Système de réglage électronique avec interruption du couple réglable



Carottage jusqu'à ø 100 mm

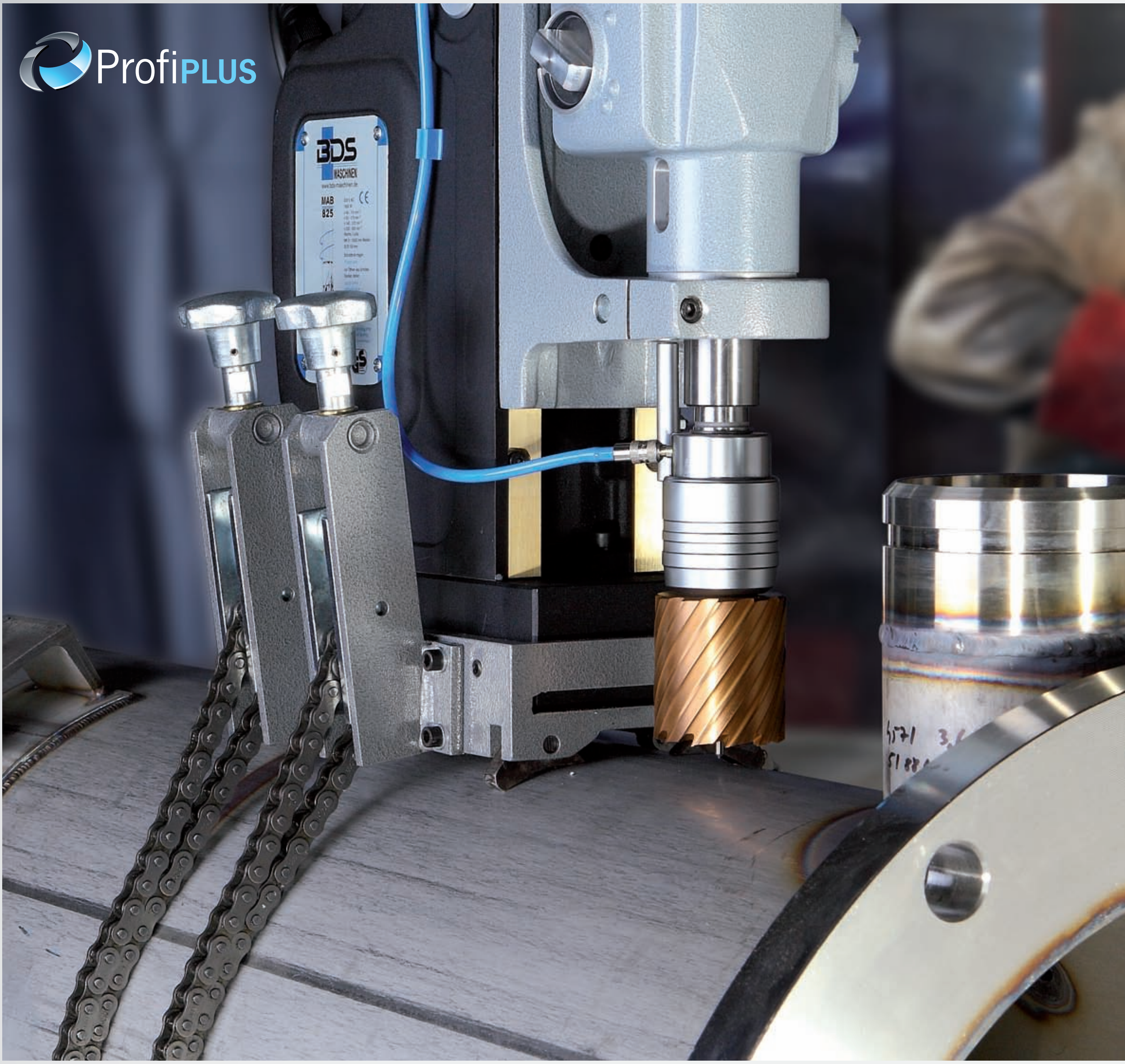
N° DE COMMANDE

MAB 825 230 Volt
MAB 825 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

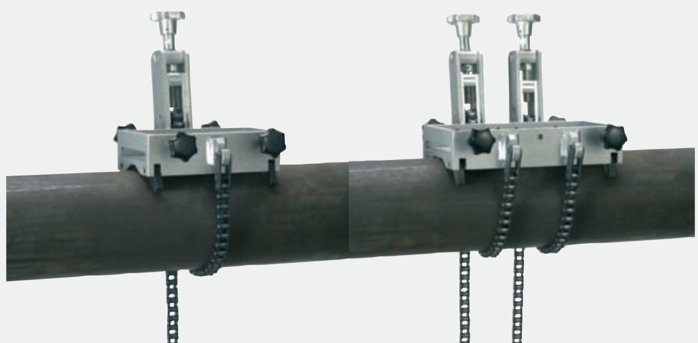
- 1 Machine de carottage à embase magnétique
- 1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")
- 1 Porte-outil industriel CM 3 / 32 mm Weldon (1 $^1/_4$")
- 1 Éjecteur ZAK 075 + 090, 100 + 120
- 1 Valise de transport à roulettes
- 1 Chaîne de sécurité
- 1 Tournevis coudé SW 6
- 1 Chasse-foret CM 3
- 1 Mode d'emploi



Fixations pour tubes de 80 mm à 500 mm de diamètre

Les fixations de tubes BDS sont adaptés en standard pour les tubes de diamètre entre 80 et 250 mm et de 150 à 500 mm. Un serrage rapide et flexible est possible pour toutes les situations de perçage.

Les fixations sont reliées au tube grâce à des chaînes de tensions avec des prismes pivotants. Il est facile d'ajuster la position de perçage sur le tube et la manipulation est simple et sécurisée.
Grâce à ces fixations, les machines de carottage à embase magnétique ProfiPLUS peuvent être utilisées dans encore plus de situations.



FIXATION DE TUBE

N° DE COMMANDE
ZRO 250
ZRO 500

ZRO 250 : pour MAB 455, 485, 525
Pour un tube de ø: 80 – 250 mm
Longueur de la chaîne : 900 mm

ZRO 500 : pour MAB 825, 845, 855
Pour un tube de ø: 150 – 500 mm
Longueur de la chaîne : 1.650 mm



Fixations de tube

Utilisables avec les machines de carottage à embase magnétique des catégories ProfiPLUS et ProfiSTART. Pour le traitement de tubes et le perçage de métaux non-ferreux et d'acier fin.





Fixations sous vide pour métaux non-ferreux

Les machines de carottage à embase magnétique de la catégorie ProfiPLUS peuvent toutes être utilisées pour traiter les métaux non-ferreux et l'acier fin. Pour cela, BDS propose des fixations qui créent un vide grâce à une pompe lubrifiée par circulation d'huile, et qui produisent ainsi un raccord sécurisé entre la machine de carottage à embase magnétique et la pièce à travailler.

En outre, BDS peut livrer des fixations selon vos propres besoins et spécifications. Contactez-nous pour plus d'informations.

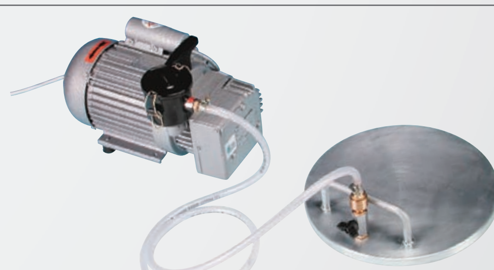


PLAQUE DE FIXATION SOUS VIDE POUR DES SURFACES PLANES

N° DE COMMANDE

ZAV 400

Utilisation : Pour des surfaces planes.
Version : Pompe à vide haute performance avec lubrification à circulation d'huile, plaque de fixation équipée de deux surfaces d'aspiration et zone de perçage à l'intérieur.
Dimensions : 440 x 260 mm, Trou oblong : 50 x 120 mm



PLAQUE SOUS VIDE POUR TOLES GAUFREES OU EN CROIX

N° DE COMMANDE

ZAV 300

Utilisation : adaptée aux surfaces planes ainsi que pour tôles gaufrées et en croix.
Version : Pompe à vide haute performance avec lubrification à circulation d'huile. Plaque de fixation ø 300 mm

ProfiPLUS



MAB 845

Performance et flexibilité complètes pour la construction métallique, d'équipements et de machines. Un ajustement précis est rendu possible grâce à une rotation des fixations sur deux axes.

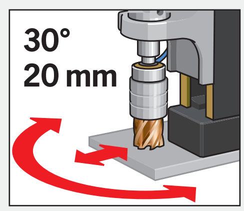
Les avantages de la MAB 845

> Réajustement et positionnement faciles du foret grâce à la force magnétique.
> Pour les fraises avec profondeur de coupe de 30 mm, 55 mm et 110 mm.
> Adapté pour forets hélicoïdaux, alésoirs et système de taraudage.

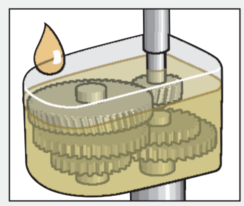
DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.800 Watt
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz
Course :	255 mm
Dimensions de l'aimant :	110 x 220 x 54 mm
Poids :	25 kg
Porte-outil direct :	–
Porte-outil industriel :	CM 3, 32 mm Weldon (1 $^{1}/_{4}$")
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^{3}/_{4}$")
Cône à broche :	CM 3
Vitesse 1 :	40 – 110 min^{-1}
Vitesse 2 :	65 – 175 min^{-1}
Vitesse 3 :	140 – 360 min^{-1}
Vitesse 4 :	220 – 600 min^{-1}
Lubrification intérieure permanente :	✔

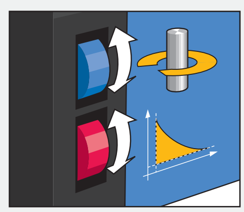
Embrayage à friction :	✔
Contrôle du couple :	✔
Système de réglage électronique :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Rotation droite/ gauche :	✔
Contrôle d'usure des balais de charbon :	✔
Fraise courte 30 mm :	12 – 100 mm
Fraise longue 55 mm :	12 – 100 mm
Fraise extra-longue 110 mm :	20 – 100 mm
Perçage hélicoïdal :	≤ ø 31,75 mm
Alésage :	≤ ø 31,75 mm
Chanfreinage :	≤ ø 50 mm
Taraudage :	≤ M30



Fixation pivotante libre sur 2 axes



Embrayage à bain d'huile à 4 vitesses



Système de réglage électronique avec interruption du couple réglable

N° DE COMMANDE

MAB 845 230 Volt
MAB 845 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^{3}/_{4}$")
1 Porte-outil industriel CM 3 / 32 mm Weldon (1 $^{1}/_{4}$")
1 Éjecteur ZAK 075 + 090, 100 + 120
1 Valise de transport à roulettes
1 Chaîne de sécurité
1 Tournevis coudé SW 6
1 Chasse-foret CM 3
1 Mode d'emploi

ProfiPLUS

MAB 1300

La centrale de carottage. La machine la plus puissante de cette catégorie de performance.



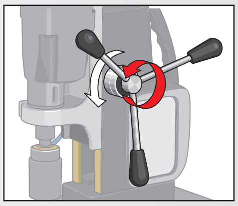
Les avantages de la MAB 1300

> Perçage jusqu'à ø 130 mm et des fraises extra-longues de 110 mm.
> Moteur CM 4, puissance 2300 Watt et toutes les caractéristiques de la catégorie Profi-PLUS.
> Avec Power-Assist – Perçage servo-assisté.

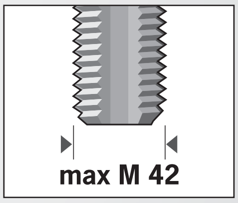
DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	2.300 Watt
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz
Course sans le contre-rivoir :	310 mm
Course avec le contre-rivoir :	85 mm
Dimensions de l'aimant :	120 x 360 x 65 mm
Poids :	51 kg
Porte-outil direct :	32 mm Weldon (1 $^1/_4$")
Porte-outil à serrage rapide :	–
Cône à broche :	CM 4
Vitesse 1 :	30 – 80 min^{-1}
Vitesse 2 :	50 – 120 min^{-1}
Vitesse 3 :	130 – 350 min^{-1}
Vitesse 4 :	210 – 550 min^{-1}
Lubrification intérieure permanente :	✔

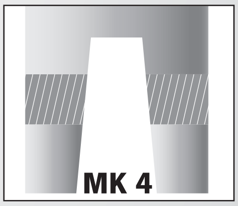
Embrayage à friction :	✔
Contrôle du couple :	✔
Système de réglage électronique :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Indicateur de l'aimant :	✔
Rotation droite/ gauche :	✔
Contrôle d'usure des balais de charbon :	✔
Fraise courte 30 mm :	12 – 130 mm
Fraise longue 55 mm :	12 – 100 mm
Fraise extra-longue 110 mm :	20 – 120 mm
Perçage hélicoïdal :	≤ ø 45 mm
Alésage :	≤ ø 50 mm
Chanfreinage :	≤ ø 80 mm
Taraudage :	≤ M42



Perçage servo-assisté



Taraudage jusqu'à M 42



Cône à broche CM 4

N° DE COMMANDE

MAB 1300 230 Volt
MAB 1300 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Valise de transport à roulettes
1 Chaîne de sécurité
1 Tournevis coudé SW 4, 6, 8
1 Chasse-foret CM 4
1 Éjecteur ZAK 075 + 090
1 Éjecteur ZAK 100 + 120
1 Bague de réduction ZAP 200, de la queue de montage 32 mm Weldon à 19 mm Weldon
1 Mode d'emploi



Porte-outils à serrage rapide et inserts de changement rapide pour filets de M 6 à M 42.

Les machines de carottage à embase magnétique de la catégorie ProfiPLUS sont particulièrement adaptées pour le taraudage.

Les spécifications de base : rotation droite/gauche, système de réglage électronique ainsi qu'une haute performance moteur.



Porte-outils à serrage rapide taille CM 2, CM 3 et CM 4

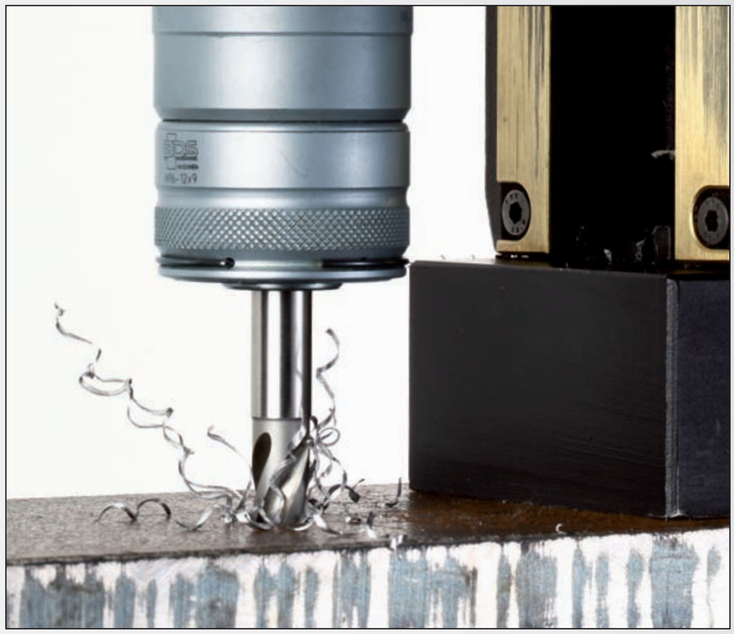
La grande zone de course des machines de carottage à embase magnétique BDS, associée au porte-outil à serrage rapide, permet un travail rapide et économique sans devoir réajuster et recentrer l'outil lors d'un changement.

La grande zone de course des machines de carottage à embase magnétique BDS, associée au porte-outil à serrage rapide, permet un travail rapide et économique sans devoir réajuster et recentrer l'outil lors d'un changement.



Système de taraudage

Pour les machines de carottage à embase magnétique de la catégorie ProfiPLUS







Le perçage, chanfreinage et taraudage avec une machine de carottage à embase magnétique de BDS : rapide, facile et de grande précision.

Possibilité 1 : inserts de changement rapide avec embrayage mécanique de sécurité

Filets de M 6 à M 42 – Les inserts BDS avec embrayage mécanique de sécurité permettent une coupe précise de filets en trous traversants et trous borgnes.

Possibilité 2 : Inserts de changement rapide standard

Filets de M 6 à M 42 – Les inserts BDS avec embrayage mécanique de sécurité permettent une coupe précise de filets en trous traversants et trous borgnes.



Quelle machine ? Quel filet ?

Classement des machines de la catégorie ProfiPLUS et des différents diamètres de filet possibles pour la taille des porte-outils à serrage rapide de base et des inserts de changement rapide.

SYSTEME DE TARAUDAGE



Porte-outil à serrage rapide GSW :
Dans les versions CM 2, CM 3, CM 4, porte-outil pour inserts de changement rapide GSE ou GSS.

GSW 222 Taille 2 CM 2

GSW 331 Taille 1 CM 3
GSW 332 Taille 2 CM 3
GSW 333 Taille 3 CM 3

GSW 442 Taille 2 CM 4
GSW 443 Taille 3 CM 4
GSW 444 Taille 4 CM 4



Insert de changement rapide GSE Standard
Taille 1, 2, 3



Insert de changement rapide GSE avec embrayage mécanique de sécurité

SOMMAIRE

N° DE COMMANDE	
GSW 222 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 331 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 332 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 333 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 442 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 443 Porte-outil à serrage rapide	
GSW 444 Porte-outil à serrage rapide	
GSE 103 – GSE 114	
GSE 205 – GSE 222	
GSE 314 – GSE 330	
GSS 205 – GSS 222	
GSS 312 – GSS 330	
GSS 420 – GSS 442	
GSE 100 Ensemble inserts de changement rapide, taille 1, M3 – M14	
GSE 200 Ensemble inserts de changement rapide, taille 2, M5 – M24	
GSE 300 Ensemble inserts de changement rapide, taille 3, M14 – M30	

Adaptateur de taraud – l'entrée bon marché

Le porte-outil pour taraud opère directement dans le système Weldon 19 ou 32 mm grâce à un adaptateur. Adapté aux filets à trous traversants uniquement !





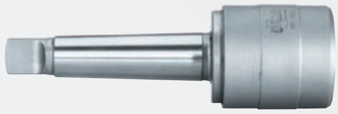
ADAPTATEUR TARAUD AVEC QUEUE WELDON

N° DE COMMANDE	FILET	QUEUE Ø	QUATRE-PANS
ZGA 010	M10 DIN 376	7	5,5
ZGA 012	M12 DIN 376	9	7
ZGA 014	M14 DIN 376	11	9
ZGA 016	M16 DIN 376	12	9
ZGA 018	M18 DIN 376	14	11
ZGA 020	M20 DIN 376	16	12
ZGA 022	M22 DIN 376	18	14,5
ZGA 024	M24 DIN 376	18	14,5
ZGA 027	M27 DIN 376	20	16
ZGA 030	M30 DIN 376	22	18

A ZGA 020 avec queue de montage Weldon 19 mm.
De ZGA 22 avec queue de montage Weldon 32 mm.

SYSTEME DE TARAUDAGE





Porte-outil à serrage rapide GSW



Insert de changement rapide Standard GSE



Insert de changement rapide avec embrayage mécanique de sécurité GSS

MAB 1300 | MAB 825 MAB 845 | MAB 525 | MAB 485

N° DE COMM.	Porte-outil à serrage rapide	Filet	N° DE COMM.	ø x quatre-pans	N° DE COMM.	ø x quatre-pans
GSW 222	Taille 2 CM 2	M5/M6	GSE 205	6 / 4,9	GSS 205	6 / 4,9
		M8/M10	GSE 208	8 / 6,2	GSS 208	8 / 6,2
		M10	GSE 210	10 / 8,0	GSS 210	7 / 5,5
		M12	GSE 212	9 / 7,0	GSS 212	9 / 7,0
		M14	GSE 214	11 / 9,0	GSS 214	11 / 9,0
		M16	GSE 216	12 / 9,0	GSS 216	12 / 9,0
GSW 331	Taille 1 CM 3	M3	GSE 103	3,5 / 2,7		
		M4	GSE 104	4,5 / 3,4		
		M5/M6	GSE 105	6 / 4,9		
		M8	GSE 108	8 / 6,2		
		M10	GSE 110	10 / 8,0		
		M12	GSE 112	9 / 7,0		
		M14	GSE 114	11 / 9,0		
GSW 332	Taille 2 CM 3	M5/M6	GSE 205	6 / 4,9	GSS 205	6 / 4,9
		M8	GSE 208	8 / 6,2	GSS 208	8 / 6,2
		M10	GSE 210	10 / 8	GSS 210	7 / 5,5
		M12	GSE 212	9 / 7,0	GSS 212	9 / 7,0
		M14	GSE 214	11 / 9	GSS 214	11 / 9
		M16	GSE 216	12 / 9	GSS 216	12 / 9
		M18	GSE 218	14 / 11	GSS 218	14 / 11
		M20	GSE 220	16 / 12	GSS 220	16 / 12
*non-adapté aux MAB 525		M22/M24*	GSE 222	18 / 14,5	GSS 222	18 / 14,5
GSW 333	Taille 3 CM 3	M12			GSS 312	9 / 7,0
		M14	GSE 314	11 /9	GSS 314	11/ 9
		M16	GSE 316	12 / 9	GSS 316	12 / 9
		M18	GSE 318	14 / 11	GSS 318	14 / 11
		M20	GSE 320	16 / 12	GSS 320	16 / 12
		M22/M24	GSE 322	18 / 14,5	GSS 322	18 / 14,5
		M27	GSE 327	20 / 16	GSS 327	20 / 16
		M30	GSE 330	22 / 18	GSS 330	22 / 18
GSW 442	Taille 2 CM 4	M5/M6	GSE 205	6 / 4,9	GSS 205	6 / 4,9
		M8	GSE 208	8 / 6,2	GSS 208	8 / 6,2
		M10	GSE 210	10 / 8,0	GSS 210	7 / 5,5
		M12	GSE 212	9 / 7,0	GSS 212	9 / 7,0
		M14	GSE 214	11/ 9	GSS 214	11/ 9
		M16	GSE 216	12 / 9	GSS 216	12 / 9
		M18	GSE 218	14 / 11	GSS 218	14 / 11
		M20	GSE 220	16 / 12	GSS 220	16 / 12
		M22/24	GSE 222	18 / 14,5	GSS 222	18 / 14,5
GSW 433	Taille 3 CM 4	M12			GSS 312	9 / 7,0
		M14	GSE 314	11 / 9	GSS 314	11 / 9
		M16	GSE 316	12 / 9	GSS 316	12 / 9
		M18	GSE 318	14 / 11	GSS 318	14 / 11
		M20	GSE 320	16 / 12	GSS 320	16 / 12
		M22/24	GSE 322	18 / 14,5	GSS 322	18 / 14,5
		M27	GSE 327	20 / 16	GSS 327	20 / 16
		M30	GSE 330	22 / 18	GSS 330	22 / 18
GSW 444	Taille 4 CM 4	M20			GSS 420	16 / 12
		M22/24			GSS 422	18 / 14,5
		M27			GSS 427	20 / 16
		M30			GSS 430	22 / 18
		M33			GSS 433	25 / 20
		M36			GSS 436	28 / 22
		M39/42			GSS 442	32 / 24



ProfiSTART

La meilleure entrée dans une technologie à succès : des machines robustes et sophistiquées, construites pour une utilisation continue, attendent les usagers professionnels. Laissez-vous convaincre de la qualité BDS Made in Germany.

MAB 100

Compact, maniable, puissant – idéal lorsqu'un poids léger est nécessaire

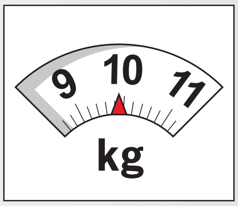


Les avantages de la MAB 100

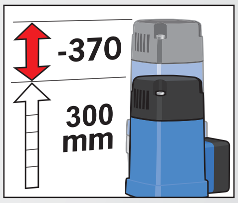
> A 9,9 kg, c'est le poids léger de la gamme BDS
> Manipulation simple – hauteur basse de 300/370 mm
> Haute sécurité de travail grâce au câblage intérieur

DONNEES TECHNIQUES

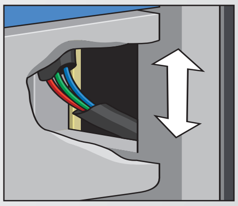
Puissance du moteur :	800 Watt	Embrayage à friction :	–
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	–
Course :	70 mm	Système de réglage électronique :	–
Dimensions de l'aimant :	80 x 160 x 41,5 mm	Indicateur de l'aimant :	–
Poids :	9,9 kg	Indicateur de l'aimant :	–
Porte-outil direct :	✔	Rotation droite/ gauche :	–
Porte-outil industriel :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
Porte-outil à serrage rapide :	–	Fraise courte 30 mm:	12 – 30 mm
Cône à broche :	–	Fraise longue 55 mm:	12 – 30 mm
Vitesse 1 :	450 min-1	Fraise extra-longue 110 mm:	–
Vitesse 2 :	–	Perçage hélicoïdal :	–
Vitesse 3 :	–	Alésage :	–
Vitesse 4 :	–	Chanfreinage :	–
Lubrification intérieure permanente :	✔	Taraudage :	–



Le poids léger



Construit de manière compacte, course 70 mm


Câbles intérieurs protégés

N° DE COMMANDE

MAB 100 230 Volt
MAB 100 110/125 Volt

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Éjecteur ZAK 075 + 100
1 Boîtier rigide de protection
1 Chaîne de sécurité
1 Tournevis coudé SW 4
1 Mode d'emploi

Schéma technique Page 36-37

ProfiSTART

MAB 455

Extrêmement performant dans la construction métallique, en montage et en atelier.

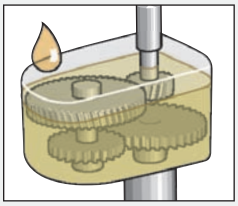


Les avantages de la MAB 455

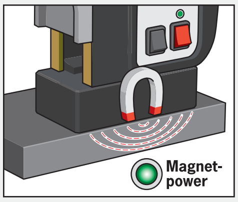
> Machine à 2 mouvements avec embrayage à bain d'huile
> Changement d'outil plus rapide entre la fraise et le foret hélicoïdal
> Porte-outil CM 2, conduit pour câble intégré

DONNEES TECHNIQUES

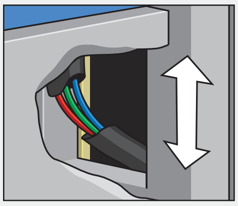
Puissance du moteur :	1.150 Watt	Embrayage à friction :	–
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	–
Course :	160 mm	Système de réglage électronique :	–
Dimensions de l'aimant :	84 x 168 x 41,5 mm	Indicateur de l'aimant :	✔
Poids :	13 kg	Indicateur de l'aimant :	–
Porte-outil direct :	–	Rotation droite/ gauche :	–
Porte-outil industriel :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	Fraise courte 30 mm:	12 – 40 mm
Cône à broche :	CM 2	Fraise longue 55 mm:	12 – 40 mm
Vitesse 1 :	250 min^{-1}	Fraise extra-longue 110 mm:	–
Vitesse 2 :	450 min^{-1}	Perçage hélicoïdal :	≤ ø 18 mm
Vitesse 3 :	–	Alésage :	–
Vitesse 4 :	–	Chanfreinage :	–
Lubrification intérieure permanente :	✔	Taraudage :	–



Embrayage à bain d'huile à 2 vitesses



Indicateur de l'aimant



Câbles intérieurs protégés

N° DE COMMANDE

MAB 455 230 Volt
MAB 455 110/125 Volt

FOURNITURE

- 1 Machine de carottage à embase magnétique
- 1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")
- 1 Éjecteur ZAK 075 + 100
- 1 Boîtier rigide de protection
- 1 Chaîne de sécurité
- 1 Chasse-foret CM 2
- 1 Mode d'emploi

Schéma technique Page 36-37

MAB 855

La performance et le prix en sont intéressants

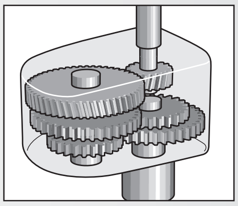


Les avantages de la MAB 855

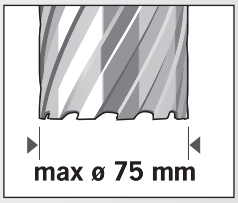
> Performance de carottage jusqu'à ø 75 mm
> Embrayage robuste à 4 vitesses

DONNEES TECHNIQUES

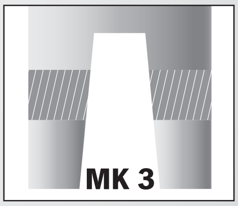
Puissance du moteur :	1.700 Watt	Embrayage à friction :	✔
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	–
Course :	255 mm	Système de réglage électronique :	–
Dimensions de l'aimant :	110 x 220 x 54 mm	Indicateur de l'aimant :	✔
Poids :	25 kg	Indicateur de l'aimant :	–
Porte-outil direct :	–	Rotation droite/ gauche :	–
Porte-outil industriel :	CM 3, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
	CM 3, 32 mm Weldon (1 $^1/_4$")	Fraise courte 30 mm:	75 mm
Porte-outil à serrage rapide :	–	Fraise longue 55 mm:	75 mm
Cône à broche :	CM 3	Fraise extra-longue 110 mm:	75 mm
Vitesse 1 :	110 min^{-1}	Perçage hélicoïdal :	≤ ø 31,75 mm
Vitesse 2 :	175 min^{-1}	Alésage :	–
Vitesse 3 :	245 min^{-1}	Chanfreinage :	–
Vitesse 4 :	385 min^{-1}	Taraudage :	–
Lubrification intérieure permanente : ✔			



Embrayage à 4 vitesses



Carottage jusqu'à ø 75 mm



Cône à broche CM 3

N° DE COMMANDE

MAB 855 230 Volt
MAB 855 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Valise de transport à roulettes
1 Chaîne de sécurité
1 Tournevis coudé
1 Chasse-foret CM 3
1 Porte-outil industriel ZIA 319 KN
1 Porte-outil industriel ZIA 332 KN
1 Ejecteur ZAK 075, ZAK 090, ZAK 100, ZAK 120 pour chaque type
1 Mode d'emploi



ProfiSPEZIAL

Les machines de carottage à embase magnétique spécialisées effectuent des travaux spécialisés : utilisation dans des situations de perçage très étroites, perçage à air comprimé, perçage de rails profilés à entraînement électrique ou à essence. Avez-vous des besoins particuliers ? BDS livre aussi des solutions spécialisées hors gamme.

ProfiSPEZIAL

BDSMASCHINEN
MADEINGERMANY

MAB 150

Machine de carottage à embase magnétique horizontale avec engrenage angulaire, idéal pour les situations de perçage les plus étroites

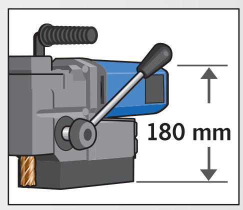


Les avantages de la MAB 150

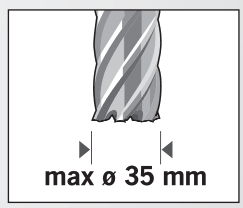
> 11 kg seulement – particulièrement léger et maniable
> Manette d'avance déplaçable entre le côté gauche et le côté droit de la machine
> Fraise jusqu'à ø 35 mm

DONNEES TECHNIQUES

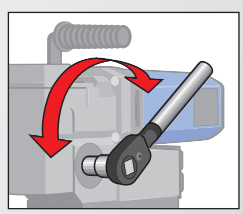
Puissance du moteur :	1.080 Watt	Embrayage à friction :	–
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz	Contrôle du couple :	–
Course :	39 mm	Système de réglage électronique :	–
Dimensions de l'aimant :	80 x 160 x 36.5 mm	Indicateur de l'aimant :	–
Poids :	11 kg	Indicateur de l'aimant :	–
Porte-outil direct :	19 mm Weldon ($^3/_4$")	Rotation droite/ gauche :	–
Porte-outil industriel :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
Porte-outil à serrage rapide :	–	Fraise courte 30 mm:	12 – 35 mm
Cône à broche :	–	Fraise longue 55 mm:	–
Vitesse 1 :	400 min^{-1}	Fraise extra-longue 110 mm:	–
Vitesse 2 :	–	Perçage hélicoïdal :	–
Vitesse 3 :	–	Alésage :	–
Vitesse 4 :	–	Chanfreinage :	–
Lubrification intérieure permanente :	✔	Taraudage :	–



Hauteur de la machine basse



Carottage jusqu'à ø 35 mm


Cliquet en option

N° DE COMMANDE

MAB 150 230 Volt
MAB 150 110/125 Volt
MAB 150 avec cliquet 230 Volt
MAB 150 avec cliquet 110/125 Volt

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Éjecteur ZAK 075
1 Boîtier rigide de protection
1 Chaîne de sécurité
1 Flacon pompe d'huile de coupe
1 Tournevis coudé SW 4
1 Mode d'emploi

Schéma technique Page 36-37

AutoMAB 1500

Machine de carottage à embase magnétique avec avance de perçage automatique



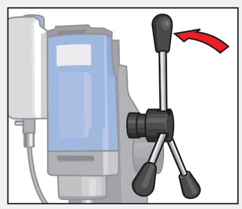
Les avantages de la AutoMAB 1500

> Avance de perçage automatique avec interrupteur fin de course et retour manuel
> Meilleure productivité grâce à plus d'espace libre pour des travaux en parallèle.
> Version maniable et bon marché pour une utilisation mobile

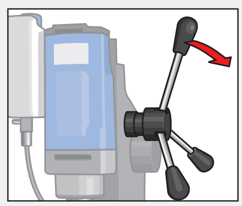
DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.080 Watt
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz
Course :	77 mm
Dimensions de l'aimant :	90 x 180 x 48 mm
Poids :	17 kg
Porte-outil direct :	✔
Porte-outil industriel :	–
Porte-outil à serrage rapide :	–
Cône à broche :	–
Vitesse 1 :	360 min^{-1}
Vitesse 2 :	–
Vitesse 3 :	–
Vitesse 4 :	–
Lubrification intérieure permanente :	✔

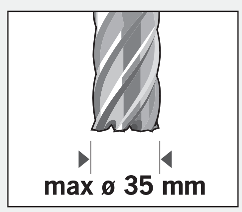
Embrayage à friction :	–
Contrôle du couple :	–
Système de réglage électronique :	–
Indicateur de l'aimant :	–
Indicateur de l'aimant :	–
Rotation droite/ gauche :	–
Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
Fraise courte 30 mm:	18 – 35 mm
Fraise longue 55 mm:	–
Fraise extra-longue 110 mm:	–
Perçage hélicoïdal :	–
Alésage :	–
Chanfreinage :	–
Taraudage :	–



Avance automatique



Retour manuel



Carottage jusqu'à ø 35 mm

N° DE COMMANDE

MAB 1500 230 Volt
MAB 1500 110/125 Volt

FOURNITURE

1 Machine de carottage à embase magnétique
1 Valise de transport
1 Chaîne de sécurité
1 Tournevis coudé SW 4
1 Mode d'emploi

Schéma technique Page 36-37

Profi SPEZIAL

AirMAB 5000

La machine de carottage à embase magnétique avec entraînement à air comprimé et le nouvel aimant permanent

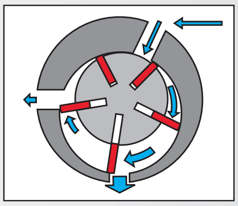


Les avantages de la AirMAB 5000

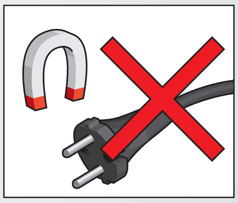
- Moteur à palettes haute performance
- Moteur agrée par la catégorie EX - Ex II 2G T4 IIC D110° C
- Avec le nouvel aimant permanent

DONNEES TECHNIQUES

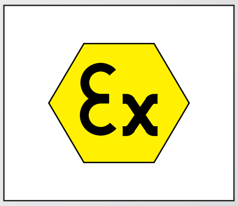
Puissance du moteur :	830 Watt	Embrayage à friction :	–
Couple nominal :	27 Nm	Contrôle du couple :	–
Utilisation d'air :	1000 l/min	Système de réglage électronique :	–
Course :	160 mm	Indicateur de l'aimant :	–
Dimensions de l'aimant :	90 x 190 x 60 mm	Indicateur de l'aimant :	–
Poids :	17,5 kg	Rotation droite/ gauche :	–
Porte-outil direct :	–	Contrôle d'usure des balais de charbon :	–
Porte-outil industriel :	–	Fraise courte 30 mm:	12 – 35 mm
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")	Fraise longue 55 mm:	12 – 35 mm
Cône à broche :	CM 2	Fraise extra-longue 110 mm:	–
Vitesse 1 :	min 290 min^{-1}, max 575 min^{-1}	Perçage hélicoïdal :	≤ ø 23 mm
Vitesse 2 :	–	Alésage :	–
Vitesse 3 :	–	Chanfreinage :	–
Vitesse 4 :	–	Taraudage :	–
Lubrification intérieure permanente : ✔			



Moteur à palettes



Aimant permanent



Moteur agréé par la catégorie EX

N° DE COMMANDE

AirMAB 5000

Schéma technique Page 36-37

FOURNITURE

- 1 Machine de carottage à embase magnétique
- 1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^3/_4$")
- 1 Éjecteur ZAK 075 + 100
- 1 Valise de transport
- 1 Chaîne de sécurité
- 1 Chasse-foret CM 2
- 1 Mode d'emploi

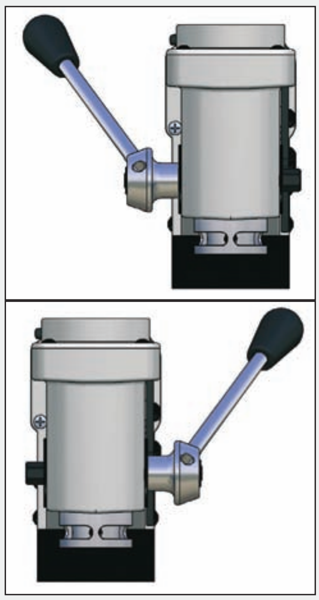
Solutions pour tâches spécialisées

Des situations de travail étroites, le perçage sans électricité, perçage automatique, perçage de rails

Vous avez des besoins précis – BDS a les machines adéquates. Du développement spécialisé à la fabrication en série réussie - BDS développe et produit les machines de carottage à embase magnétique demandées par le marché. C'est par le dialogue avec l'usager que s'ensuivent ces produits spécialisés pour les tâches spécialisées.



La MAB 150 peut être utilisée même dans les situations les plus étroites pour des perçages de jusqu'à ø 35 mm.



Très pratique : la manette d'avance ou l'avance du cliquet qui peut être déplacée entre le côté gauche et le côté droit de la machine.



Perçage à avancée automatique.

Un endroit trop étroit

Situation typique de la pratique : des perçages qui auraient dû avoir lieu au préalable doivent être faits ultérieurement. La MAB 150 représente souvent la bonne solution. Avec une hauteur de 180 mm seulement et un engrenage angulaire, la machine de carottage à embase magnétique peut être placée à des endroits inaccessibles.
Viennent s'y ajouter l'ajustement simple du levier manuel sur le côté opposé de la machine et l'échange possible en faveur d'un cliquet. Avec sa performance de perçage jusqu'à ø 35 mm, la BDS 150 est intransigeante.

Perçage à air comprimé

La poussière, la saleté et l'humidité peuvent empêcher l'utilisation de machines de carottage à embase magnétique électriques. La machine de carottage à embase magnétique à utiliser dans des conditions particulièrement difficiles est l'AirMAB de BDS. Composée d'un moteur à palettes en acier fin et d'un nouvel aimant permanent haute performance, cette machine spécialisée apporte une puissance de 800 Watt. A un couple de 18 N-m, cela permet l'utilisation de fraises de jusqu'à ø 35 mm et des forets hélicoïdaux de jusqu'à ø 23 mm.

Avec avance automatique

Il existe de nombreuses raisons pour l'utilisation d'une machine à avance automatique :
gagner du temps pour d'autres projets ; travailler avec plusieurs machines en même temps ; effectuer des perçages en série et augmenter la productivité.
Plus de place pour des travaux parallèles et une décharge pour l'utilisateur lors des plus grands volumes de perçage.



RailMAB 960 avec entraînement à essence



RailMAB 925

Perceuses de rails

BDS propose pour ce secteur deux nouvelles machines complètement remaniées : la RailMAB 925 avec un moteur 1 600 Watt et embrayage à bain d'huile à deux vitesses et la RailMAB 960 en version avec moteur à essence uniquement. Ces deux machines spécialistes ont été exclusivement développées pour le perçage de rails. Elles sont utilisées dans la construction de rails et pour le perçage, par exemple, de vis de mise à terre, de systèmes de contact des rails et de joints isolants.
L'unité de perçage compact, utilisé avec les adaptateurs de perçage de rail, assure un positionnement, une utilisation et un perçage faciles. La RailMAB se fixe facilement sur les rails grâce à un système de serrage rapide. Viennent s'y ajouter une gamme spéciale de perceuses de rails spécialisées avec un garnissage au carbure, des accessoires, ainsi que des lubrifiants haute performance, écologiques et biodégradables.
La machine se monte sur les rails avec un système de serrage rapide. Des adaptateurs pour différents profils de rails sont disponibles. Le positionnement facile en permet une utilisation même dans des conditions difficiles.
Le positionnement de la machine est fixé par l'adaptateur de rail. La hauteur et l'écart du perçage sont ainsi fixés automatiquement. Une fois le perçage terminé, le cliquet réversible permet le retour rapide du chariot moteur. La fixation à serrage rapide exerce une pression de 1,2 t sur le patin de rail et produit ainsi la stabilité nécessaire pour le perçage.

Série Métal dur RAIL

ø mm	N° DE COMM.	ø mm	N° DE COMM.
17	HKK-R 017	34	HKK-R 034
18	HKK-R 018	35	HKK-R 035
19	HKK-R 019	36	HKK-R 036
20	HKK-R 020		
21	HKK-R 021	Ejecteur	
22	HKK-R 022	ZAK 075	
23	HKK-R 023		
24	HKK-R 024		
25	HKK-R 025		
26	HKK-R 026		
27	HKK-R 027		
28	HKK-R 028		
29	HKK-R 029		
30	HKK-R 030		
31	HKK-R 031		
32	HKK-R 032		
33	HKK-R 033		



RailMAB 925

Développé pour tous les perçages de rails dans les domaines de la technique de la signalisation et la construction de rails



Les avantages de la RailMAB 925

- Très maniable et compact avec ses 17 kg
- Moteur 1600 Watt puissant
- Embrayage à bain d'huile à faible usure
- Câbles intérieurs

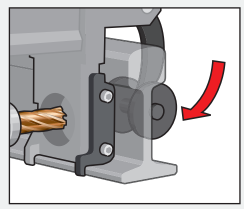
DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.600 Watt
Tension :	230 V AC, 50-60 Hz
Course :	160 mm
Poids :	17 kg
Porte-outil à serrage rapide :	KEYLESS, 19 mm Weldon ($^{3}/_{4}$")
Cône à broche :	CM 3
Vitesse 1 :	70 – 280 min^{-1}
Vitesse 2 :	180 – 580 min^{-1}
Lubrification intérieure	
permanente :	✔
Fraise HKK-R:	ø 17 – 36 mm
Refroidissement :	avec émulsion de perçage

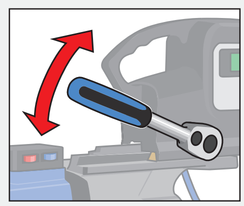
ADAPTATEURS DE RAILS

ADAPTATEUR POUR	N° DE COMMANDE
UIC 50	ZAS 050U
UIC 54	ZAS 054U
UIC 60	ZAS 060U
S 49	ZAS 049S
S 54	ZAS 054S

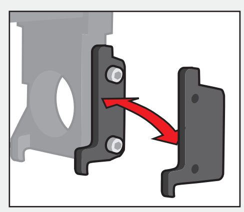
Fabrication sur mesure sur demande



Système de serrage rapide



Avancement du cliquet



Adaptateur de rails

N° DE COMMANDE

RailMAB 925 230 Volt
RailMAB 925 110/125 Volt

Schéma technique Page 36-37

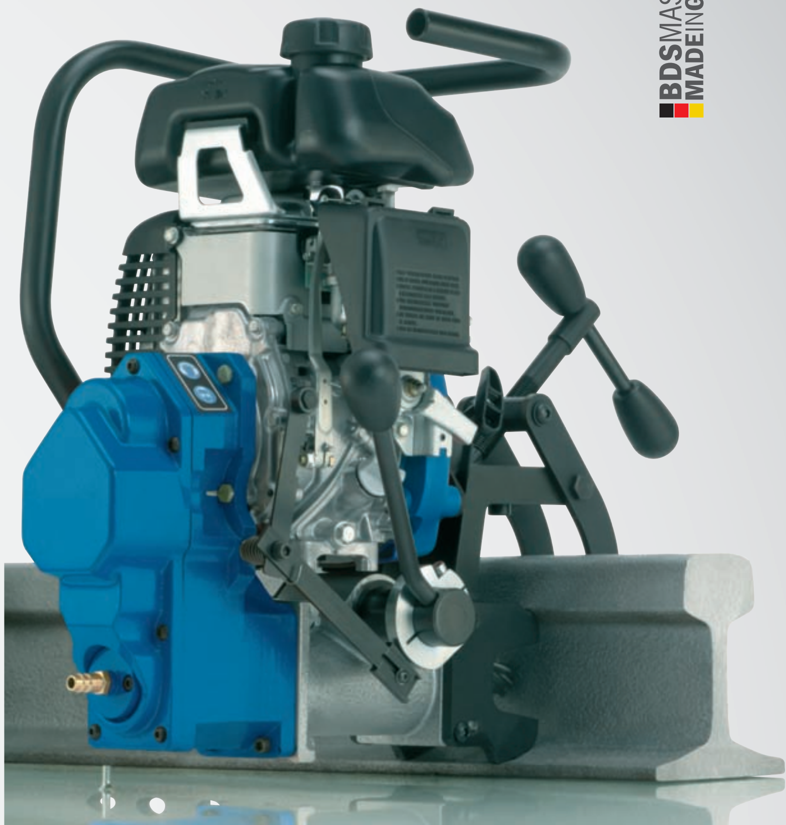
FOURNITURE

- 1 Perceuse de rails
- 1 Réservoir à haute pression, 5 l
- 1 Cliquet réversible
- 1 Adaptateur de rails au choix (pas de fabrication spéciale)
- 1 Système de mandrin à serrage rapide KEYLESS, 19 mm Weldon ($^{3}/_{4}$")
- 1 Chasse-foret CM 3
- 1 Mode d'emploi

ProfiSPEZIAL

RailMAB 960

Perceuses de rails avec moteur à essence



Les avantages de la RailMAB 960

> Ne dépend pas de l'alimentation électrique du parcours
> Moteur Honda fiable avec puissance moteur de 1,5 KW
> Avec système de serrage rapide

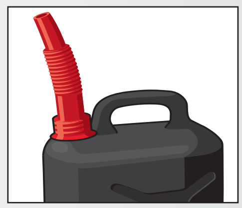
DONNEES TECHNIQUES

Moteur :	Honda GXH 50
Cylindrée :	49,4 ccm
Puissance :	1,5 KW
Couple :	3,04 Nm
Course :	40 mm
Poids :	21,5 kg
Porte-outil direct :	19 mm Weldon ($^3/_4$")
Vitesse 1 :	min. 150 min^{-1}, max. 225 min^{-1}
Lubrification intérieure permanente : ✔	
Fraise HKK-R:	ø 17 – 36 mm
Refroidissement :	avec émulsion de perçage

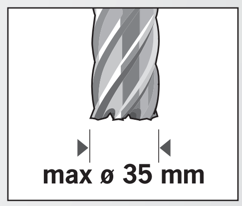
ADAPTATEURS DE RAILS

ADAPTATEUR POUR	N° DE COMMANDE
UIC 50	ZAS 250U
UIC 54	ZAS 254U
UIC 60	ZAS 260U
S 49	ZAS 249S
S 54	ZAS 254S

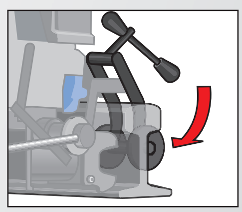
Fabrication sur mesure sur demande



Moteur à essence



Carottage jusqu'à ø 35 mm



Système de serrage rapide

N° DE COMMANDE

RailMAB 960

FOURNITURE

1 Perceuse de rails
1 Réservoir à haute pression, 5 l
1 Adaptateur de rails au choix (pas de fabrication spéciale)
1 Tournevis coudé SW 4 + 5
1 Mode d'emploi

Schéma technique Page 36-37

Comparaison directe de performance

Les données techniques des machines de carottage à embase magnétiques de BDS en un coup d'œil

ProfiPLUS

	MAB 485	MAB 525	MAB 825	MAB 845	MAB 1300
Puissance du moteur :	1.150 Watt	1.600 Watt	1.800 Watt	1.800 Watt	2.300 Watt
Tension 230 V AC, 110/125 V 50-60 Hz :	✔	✔	✔	✔	✔
Moteur à essence :					
Utilisation d'air :					
Course :	160 mm	160 mm	255 mm	255 mm	310 mm | 85 mm
Dimensions de l'aimant :	84 x 168 x 41,5 mm	90 x 180 x 48 mm	110 x 220 x 54 mm	110 x 220 x 54 mm	120 x 360 x 67 mm
Poids :	13 kg	16 kg	25 kg	25 kg	51 kg
Porte-outil direct :					✔
Porte-outil industriel 32 mm Weldon $1^1/_4$" :			✔	✔	
Porte-outil à serrage rapide KEYLESS :	19 mm Weldon $^3/_4$"	19 mm Weldon $^3/_4$"	19 mm Weldon $^3/_4$"	19 mm Weldon $^3/_4$"	
Cône à broche :	CM 2	CM 3	CM 3	CM 3	CM 4
Vitesse 1 :	50 – 250 min^{-1}	70 – 280 min^{-1}	40 – 110 min^{-1}	40 – 110 min^{-1}	30 – 80 min^{-1}
Vitesse 2 :	100 – 450 min^{-1}	180 – 580 min^{-1}	65 – 175 min^{-1}	65 – 175 min^{-1}	50 – 120 min^{-1}
Vitesse 3 :			140 – 360 min^{-1}	140 – 360 min^{-1}	130 – 350 min^{-1}
Vitesse 4 :			220 – 600 min^{-1}	220 – 600 min^{-1}	210 – 550 min^{-1}
Lubrification intérieure permanente :	✔	✔	✔	✔	✔
Embrayage à friction :			✔	✔	✔
Contrôle du couple :		✔	✔	✔	✔
Système de réglage électronique :	✔	✔	✔	✔	✔
Indicateur de l'aimant :	✔	✔	✔	✔	✔
Indicateur de l'aimant :	✔	✔	✔	✔	✔
Rotation droite/ gauche :	✔	✔	✔	✔	✔
Fraise courte 30 mm:	12 – 40 mm	12 – 50 mm	12 – 100 mm	12 – 100 mm	12 – 130 mm
Fraise longue 55 mm:	12 – 40 mm	12 – 50 mm	12 – 100 mm	12 – 100 mm	12 – 100 mm
Fraise extra-longue 110 mm:			20 – 100 mm	20 – 100 mm	20 – 120 mm
Perçage hélicoïdal :	≤ ø 18 mm	≤ ø 20 mm	≤ ø 31,75 mm	≤ ø 31,75 mm	≤ ø 45 mm
Alésage :	≤ ø 18 mm	≤ ø 20 mm	≤ ø 31,75 mm	≤ ø 31,75 mm	≤ ø 50 mm
Chanfreinage :	≤ ø 40 mm	≤ ø 50 mm	≤ ø 50 mm	≤ ø 50 mm	≤ ø 80 mm
Taraudage :	≤ M16	≤ M20	≤ M30	≤ M30	≤ M42

ProfiSTART

	MAB 100	MAB 455	MAB 855
	800 Watt	1.150 Watt	1.700 Watt
	✔	✔	✔
	70 mm	160 mm	255 mm
	80 x 160 x 41,5 mm	84 x 168 x 41,5 mm	110 x 220 x 54 mm
	9,9 kg	13 kg	25 kg
	✔		
			19 mm Weldon 3/4" 32 mm Weldon 1 3/4"
		19 mm Weldon 3/4"	
		CM 2	CM 3
	450 min^{-1}	250 min^{-1}	110 min^{-1}
		450 min^{-1}	175 min^{-1}
			245 min^{-1}
			385 min^{-1}
	✔	✔	✔
			✔
		✔	✔
	12 – 30 mm	12 – 40 mm	12 – 75 mm
		12 – 40 mm	12 – 75 mm
			20 – 75 mm
		≤ ø 18 mm	≤ ø 31,75 mm

ProfiSPEZIAL

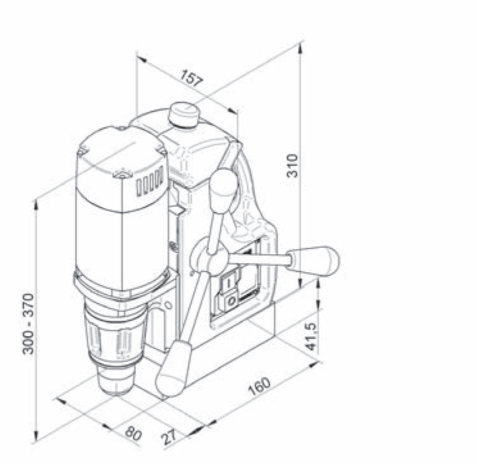
	MAB 150	AutoMAB 1500	AirMAB 5000	RailMAB 925	RailMAB 960
	1.080 Watt	1.080 Watt	830 Watt	1.600 Watt	
	✔	✔		✔	
					Honda GXH 50 1,5 kW
			1.000 l/min		
	39 mm	77 mm	160 mm	125 mm	40 mm
	80 x 160 x 36,5 mm	90 x 180 x 48 mm	90 x 190 x 60 mm		
	11 kg	17 kg	19 kg	17 kg	21,5 kg
	✔	✔			✔
			19 mm Weldon 3/4"	19 mm Weldon 3/4"	
			CM 2	CM 3	
	400 min^{-1}	360 min^{-1}	min. 290 min^{-1} max. 575 min^{-1}	70 – 280 min^{-1}	min. 150 min^{-1} max. 225 min^{-1}
				180 – 580 min^{-1}	
	✔	✔	✔	✔	✔
				✔	
				✔	
	12 – 35 mm	18 – 35 mm	12 – 35 mm	17 – 36 mm	17 – 36 mm HKK-R seulement
			12 – 35 mm	17 – 36 mm	
			≤ ø 23 mm		

Dimensions

Machines de carottage à embase magnétique et machines de traitement des arêtes

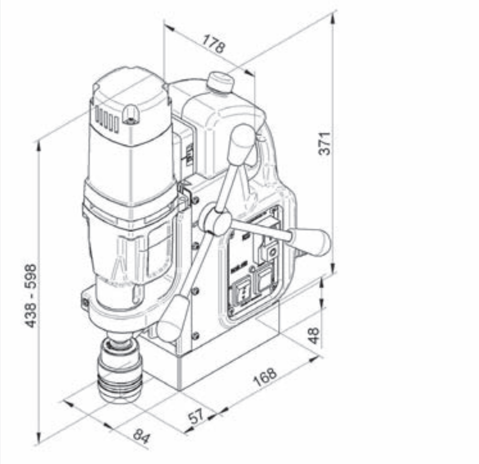
ProfiSTART

MAB 100

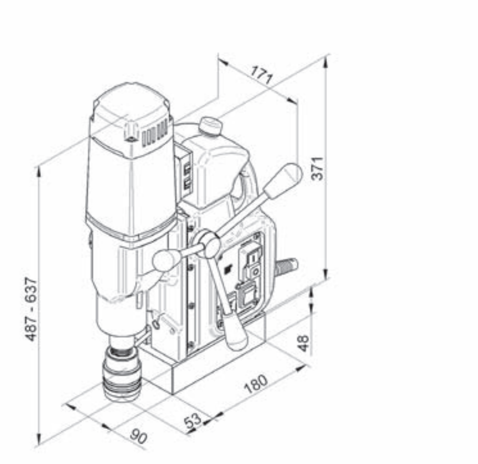


ProfiPLUS

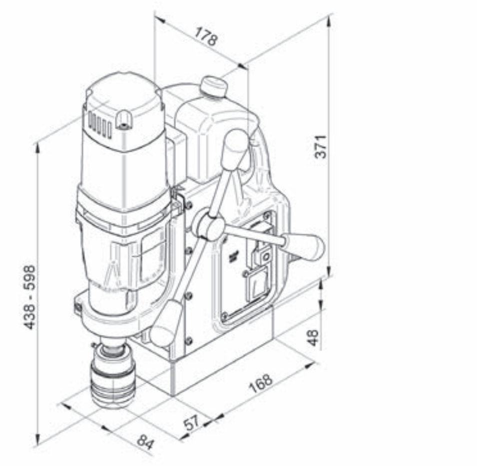
MAB 485



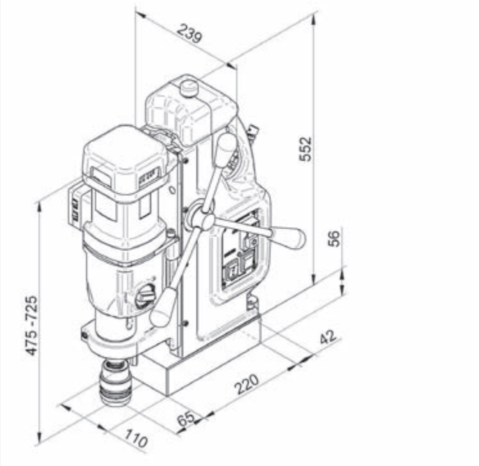
MAB 525



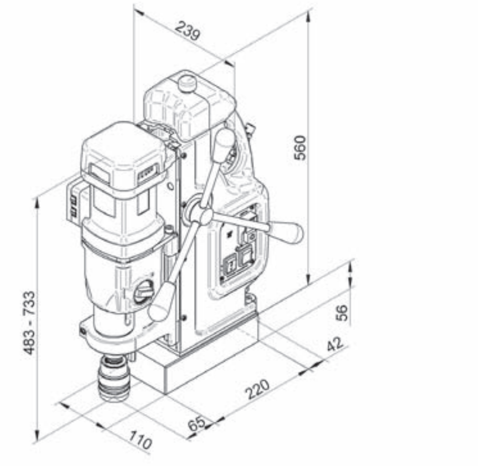
MAB 455



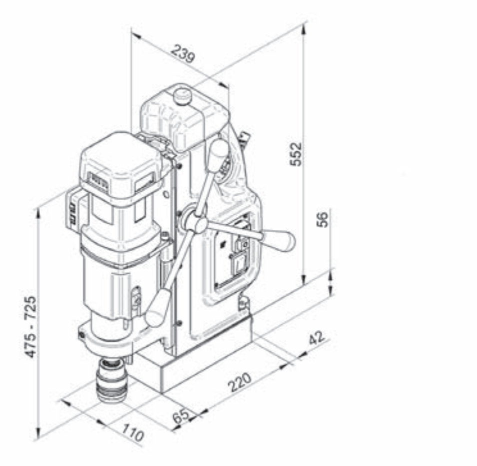
MAB 825



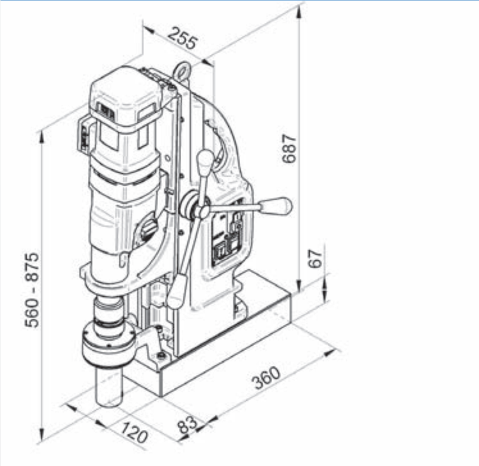
MAB 845



MAB 855



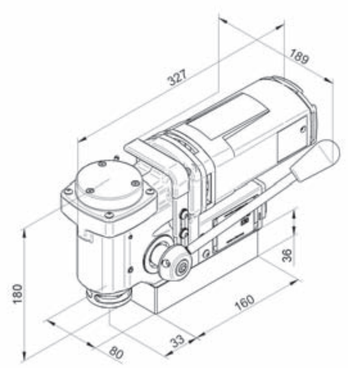
MAB 1300



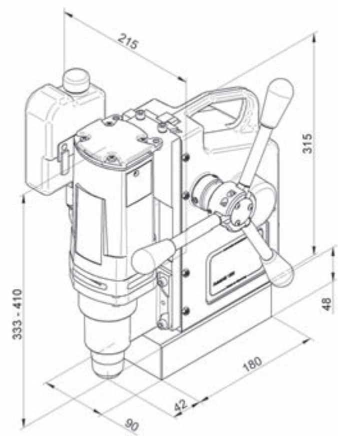
ProfiSPEZIAL

Traitement des arêtes

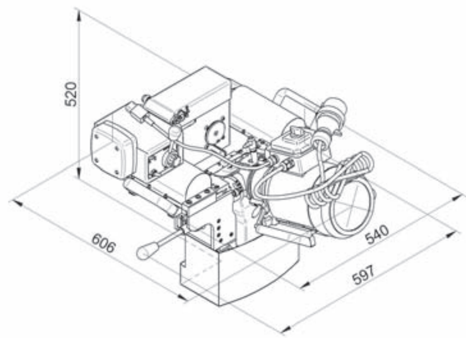
MAB 150



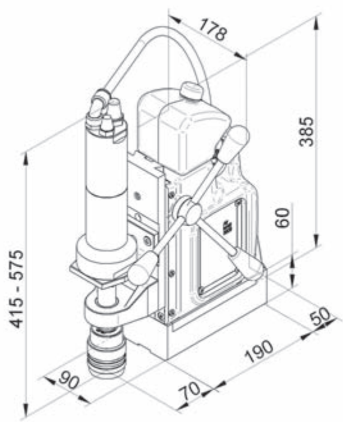
AutoMAB 1500



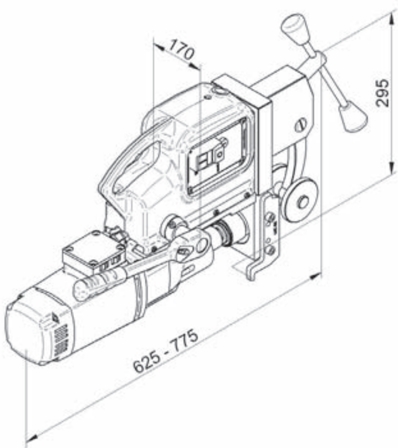
AutoCUT 500



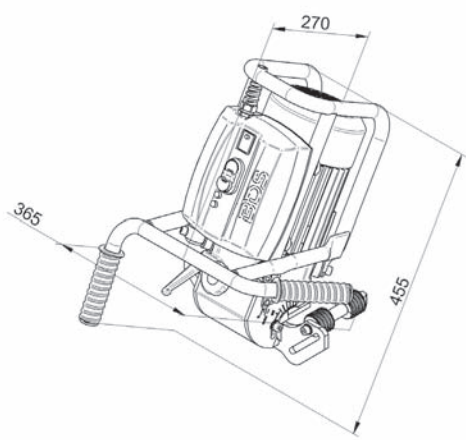
AirMAB 5000



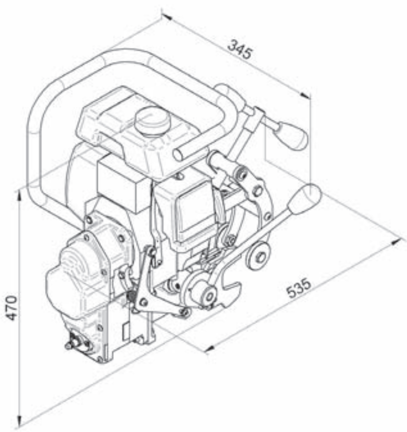
RailMAB 925



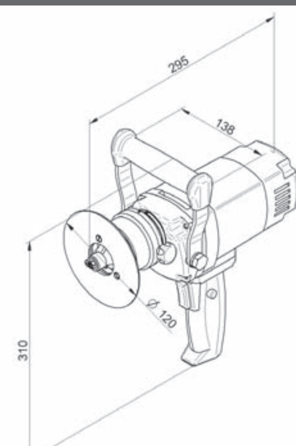
SKF 25



RailMAB 960



EKF 300, 450, 452





La qualité du produit n'est pas l'effet du hasard

BDS produit des fraises à son emplacement à Mönchengladbach au profit des usagers internationaux.

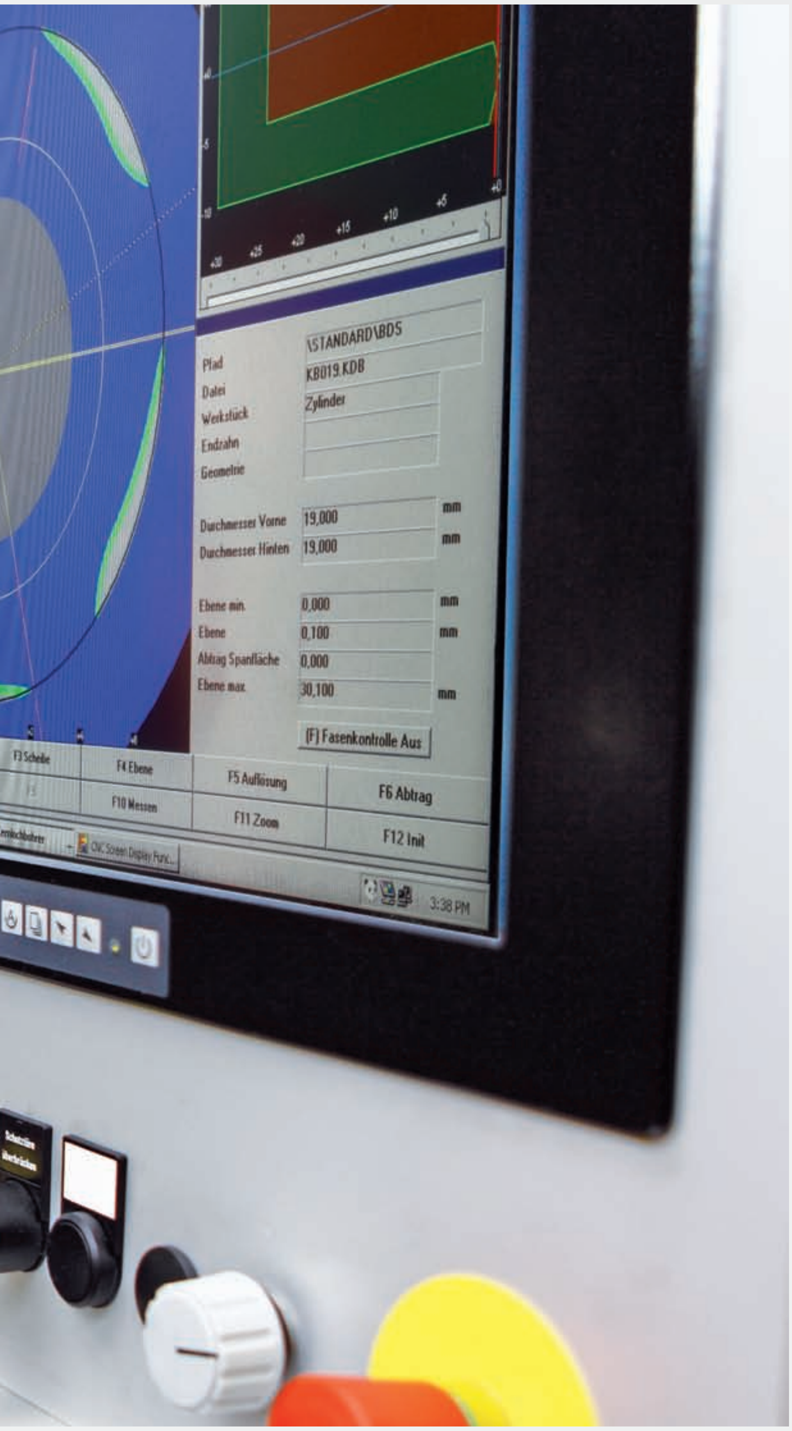
- Grande précision et compétence de fabrication
- Utilisation d'acier rapide haute performance pour une longue durée de vie
- Disponibilité et livraison rapides

Les machines de carottage à embase magnétique et les outils de carottage de BDE sont à prendre comme unité de fonction. Ainsi, le développement de chaque fabrication de fraises doit forcément être fait en parallèle de la production des machines. Voilà pourquoi les fraises de BDS se trouvent en tête de file au niveau international.

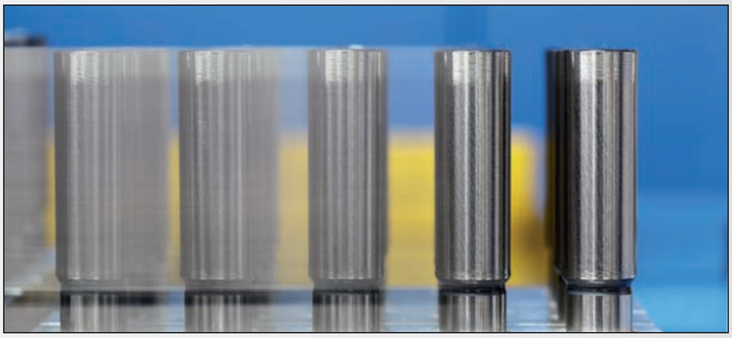
Le bon outil pour chaque utilisation

La très grande variété des assortiments d'outils de carottage BDS est basée sur la diversité des utilisations et des matériaux possibles.
En commençant par les fraises HSS de la série Standard, la série d'outil la plus large avec des fraises longues, courtes et extra-longues, en passant par les fraises enduits de carbure, le plus grand groupe de perceuses de métaux durs, pour finir par le développement le plus récent – les fraises HSS-CO 8 avec 8% de cobalt.

Les caractéristiques essentielles des outils de carottage BDS sont la fabrication pleine taille et la précision géométrique et concentrique qui y sont liées, ainsi qu'une évacuation optimale des copeaux et une extrême stabilité grâce à des types d'acier de haute qualité. Les fraises VarioPLUS, enduits de carbure, garantissent aussi une grande résistance à l'usure et une longue durée de vie grâce à une haute qualité et dureté de surface.



Fraises
Made in Germany











L’expérience et la technique – la recette de qualité

BDS produit des outils hautes performance dans des centres d’affûtage haute performance à la pointe de la modernité, qui sont basés en partie sur nos propres idées de construction et de programmes et développés et construits spécialement pour BDS.
La grande capacité de production disponible à l’emplacement de la société est la raison pour la haute disponibilité des outils de carottage BDS qui sont aujourd’hui exportés de l’Allemagne vers le monde entier. L’expérience de nos employés de longue date assure une part essentielle de notre succès.

Les séries de fraises BDS

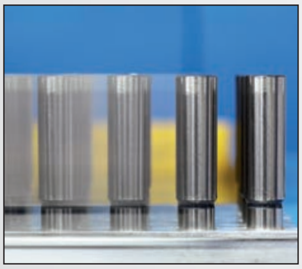
Des fraises pleine taille avec différentes enductions de surface, différentes versions de matériau et différents traitements.





SERIE VarioPLUS

Des fraises pleine taille stables traitées par plasma avec une enduction de carbure d'environ 2,5 µ. Au niveau des résultats, ces outils atteignent de loin les plus longues durées de vie et l'évacuation la plus égale de copeaux, surtout lors de perçage prolongé. Un point essentiel dans la sécurité du travail.



SERIE HSS-Co 8

L'objectif du nouveau-arrivé aux produits BDS le développement d'une série de fraises à performance optimale avec une meilleure résistance à la chaleur et à l'usure. Une part plus importante de cobalt dans l'acier spécial apporta le résultat voulu. Utilisées en combinaison avec les machines de carottage à embases magnétique à vitesse variable, ces fraises sont adaptées pour des charges plus importantes dans l'acier à grain fin et les matériaux inoxydables. Les fraises peuvent être repassées car elles conservent leurs caractéristiques avantageuses. On reconnaît les fraises HSS-Co 8 grâce à la bague noire, la signature sur la queue !

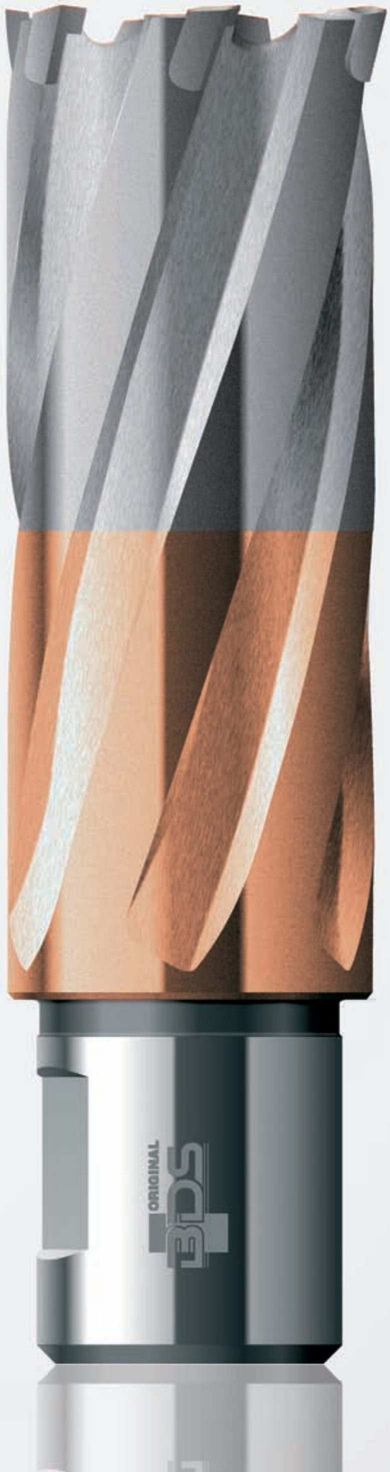


SERIE STANDARD

La gamme de base de BDS. L'usage professionnel y trouvera la plus large gamme disponible.

- Des outils avec trois profondeurs de coupe différentes : 30 mm, 55 mm et 110 mm
- Diamètre de forage entre 12 mm et 130 mm
- Avec porte-outil Weldon 19 mm ou 32 mm

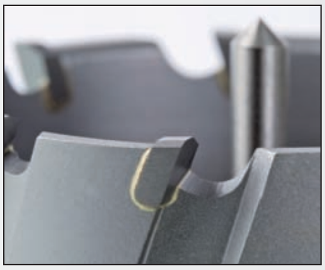
La série de fraises Standard de BDS a une longue durée de vie et une forte résistance à la chaleur grâce à l'utilisation d'acier haute performance. Les outils de cette série générale se distinguent par un perçage sans gros déploiement d'effort.





SERIE METAL DUR PLUS

Issues d'une étape de production plus avancée ; les fraises cette série Métal dur PLUS sont enduites sous plasma de carbure résistant à l'usure. Les outils de cette série sont à utiliser de préférence avec l'émulsion de perçage BDS 5000 pour traiter l'acier fin.



SERIE METAL DUR

Les fraises garnies de métal dur sont devenues une série d'outils à succès dans le monde entier.

BDS assume cette demande croissante par un élargissement de la gamme, en ajoutant des profondeurs de coupe de 30 mm, 55 mm et 110 et de longueur et des degrés presque complets entre ø 14 mm et ø 150 mm.

La gamme de fraise BDS

Toutes les séries, les profondeurs de coupe et les diamètres de fraises disponibles

Les fraises BDS – une qualité professionnelle pour des tâches professionnelles

Les fraises BDS sont produites dans des centres d'affûtage modernes à commande CNC. Cela garantie une version d'affûtage, une qualité et une performance de coupe identique pour tous les outils de perçage BDS de la gamme entière.

Applications principales

Les outils de carottage de BDS sont particulièrement adaptés à toutes les machines de carottage à embase magnétique BDS, ainsi que les produits d'autres marques. Ils trouvent une utilisation économique dans presque tous les domaines de la métallurgie, et surtout :

- Construction métallique
- Construction de fils nus aériens
- Bâtiment
- Construction de réservoirs
- Construction d'équipement
- Fabrication d'outils
- Construction de tuyauterie
- Construction de machines
- Construction de rails
- Exploitation de mines
- Construction automobile
- Construction navale
- Construction d'avions
- Atelier
- Production
- Montage
- Réparation
- Entretien
- Service
- Maintenance

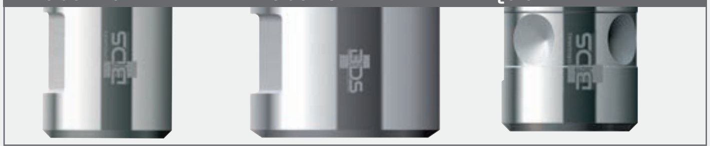
Large gamme de profondeur

Les outils de carottage BDS sont fabriqués en quatre profondeurs de coupe de 30, 35, 55 et 110 mm et avec plus de 94 diamètres de fraise différents, entre 12 mm et 150 mm.



	Série HSS-Co 8		Série VarioPLUS		Série Standard			
	KBK-CO	KBL-CO	KBK-VP	KBL-VP	KBK	KBL	KEL	KBK-Z
Profondeur de coupe :	30 mm	55 mm	30 mm	55 mm	30 mm	55 mm	110 mm	30 mm
Diamètre de forage :	12 – 60 mm	12 – 60 mm	12 – 60 mm	12 – 60 mm	12 – 130 mm	12 – 100 mm	20 – 50 mm	$^1/_2$" – 2 $^1/_{16}$"

Porte-outils		
Queue de montage Weldon 19 mm	Queue de montage Weldon 32 mm	Queue de montage Quick-In

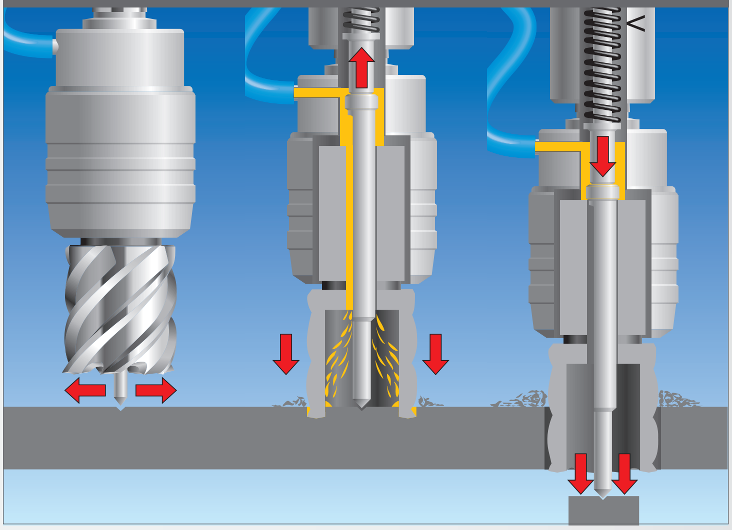


Porte-outil :

Les outils de carottage BDS sont proposés avec différents porte-outils. Ils sont adaptés au système de mandrin à serrage rapide KEYLESS ainsi qu'aux porte-outils industriels CM 2, CM 3 et CM 4 avec lubrification intérieure automatique ou manuelle, aussi disponibles dans la gamme d'accessoires.

- Porte-outil queue de montage Weldon
  19 mm ($^{3}/_{4}$")
  32 mm (1 $^{1}/_{4}$")
- Porte-outil Quick-In

ÉJECTEUR



Fonction de l'éjecteur

- Centrer : l'éjecteur se positionne précisément sur le pointeau. Enclencher l'aimant. La machine et l'outil se trouve en position de perçage.
- Doser : grâce à la lubrification interne automatique, l'huile de coupe est projetée par l'éjecteur sur la pointe du fraise, avec le dosage parfait.
- Ejecter : l'éjecteur précontraint par une languette fait sortir la carotte du trou percé à la fin du perçage.



Série Métal dur		
HKK	HKL	HKE-L
30 mm	55 mm	110 mm
14 – 150 mm	14 – 100 mm	20 – 120 mm

Série Métal dur PLUS
HKK-P
30 mm
14 – 60 mm

Série Métal dur RAIL
HKK-R
30 mm
17 – 36 mm

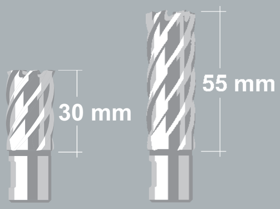
Série Métal dur F
HKK-F
35 mm
14 – 60 mm



Fraises Série HSS-Co 8

Les fraises de cette série se distinguent par une forte résistance à la chaleur et à l’usure. Utilisées en combinaison avec les machines de carottage à embase magnétique BDS à vitesse contrôlée, elles sont adaptées au traitement des aciers à grain fin et aux matériaux inoxydables. Pour le traitement d’acier fin, BDS recommande l’huile de coupe BDS 5000.

FRAISES	**PAGE**



HSS-Co 8

Des fraises de métaux spéciaux avec une part importante de cobalt, pour une meilleure résistance à la chaleur et à l'usure.



HSS-Co 8 Fraise courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SERIE HSS-CO 8

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBK-CO 012	36	KBK-CO 036
13	KBK-CO 013	37	KBK-CO 037
14	KBK-CO 014	38	KBK-CO 038
15	KBK-CO 015	39	KBK-CO 039
16	KBK-CO 016	40	KBK-CO 040
17	KBK-CO 017	41	KBK-CO 041
17.5	KBK-CO 175	42	KBK-CO 042
18	KBK-CO 018	43	KBK-CO 043
19	KBK-CO 019	44	KBK-CO 044
19.5	KBK-CO 195	45	KBK-CO 045
20	KBK-CO 020	46	KBK-CO 046
21	KBK-CO 021	47	KBK-CO 047
22	KBK-CO 022	48	KBK-CO 048
23	KBK-CO 023	49	KBK-CO 049
24	KBK-CO 024	50	KBK-CO 050
25	KBK-CO 025	51	KBK-CO 051
26	KBK-CO 026	52	KBK-CO 052
27	KBK-CO 027	53	KBK-CO 053
28	KBK-CO 028	54	KBK-CO 054
29	KBK-CO 029	55	KBK-CO 055
30	KBK-CO 030	56	KBK-CO 056
31	KBK-CO 031	57	KBK-CO 057
32	KBK-CO 032	58	KBK-CO 058
33	KBK-CO 033	59	KBK-CO 059
34	KBK-CO 034	60	KBK-CO 060
35	KBK-CO 035		

EJECTEUR POUR KBK-CO, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 075



HSS-Co 8 Fraise longue

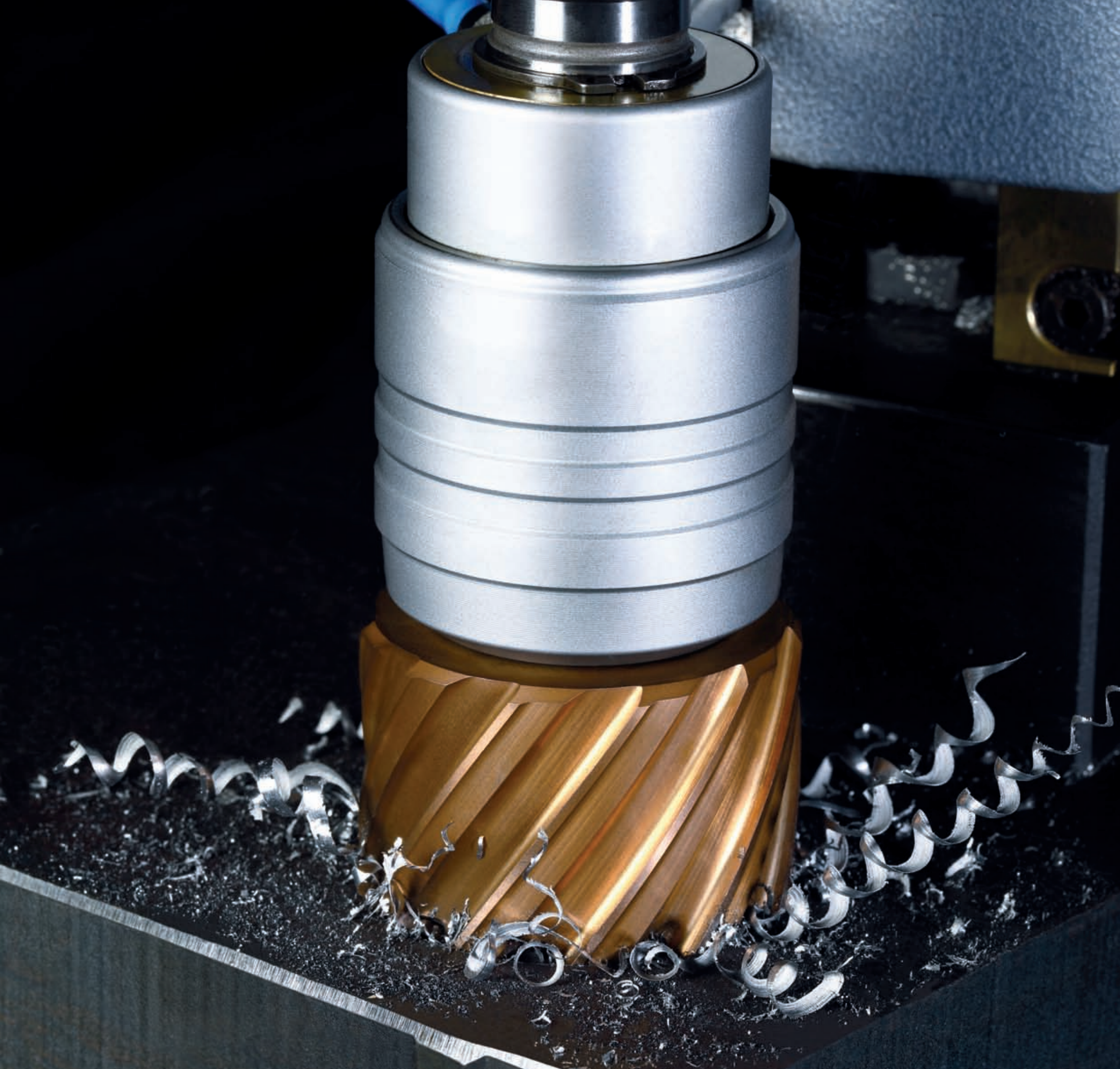
> Profondeur de coupe 55 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SERIE HSS-CO 8

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBL-CO 012	36	KBL-CO 036
13	KBL-CO 013	37	KBL-CO 037
14	KBL-CO 014	38	KBL-CO 038
15	KBL-CO 015	39	KBL-CO 039
16	KBL-CO 016	40	KBL-CO 040
17	KBL-CO 017	41	KBL-CO 041
17.5	KBL-CO 175	42	KBL-CO 042
18	KBL-CO 018	43	KBL-CO 043
19	KBL-CO 019	44	KBL-CO 044
19.5	KBL-CO 195	45	KBL-CO 045
20	KBL-CO 020	46	KBL-CO 046
21	KBL-CO 021	47	KBL-CO 047
22	KBL-CO 022	48	KBL-CO 048
23	KBL-CO 023	49	KBL-CO 049
24	KBL-CO 024	50	KBL-CO 050
25	KBL-CO 025	51	KBL-CO 051
26	KBL-CO 026	52	KBL-CO 052
27	KBL-CO 027	53	KBL-CO 053
28	KBL-CO 028	54	KBL-CO 054
29	KBL-CO 029	55	KBL-CO 055
30	KBL-CO 030	56	KBL-CO 056
31	KBL-CO 031	57	KBL-CO 057
32	KBL-CO 032	58	KBL-CO 058
33	KBL-CO 033	59	KBL-CO 059
34	KBL-CO 034	60	KBL-CO 060
35	KBL-CO 035		

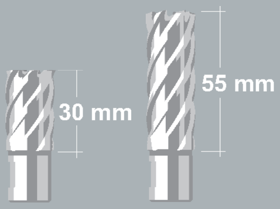
EJECTEUR POUR KBL-CO, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 100



Fraises Série VarioPLUS

Fraise pleine taille en acier rapide haute performance, enduites de carbure. Très économiques grâce à une longue durée de vie ; plus sûres grâce à une excellente évacuation de copeaux, surtout lors de longs perçages. BDS recommande l'huile de coupe BDS 5000.



VarioPLUS

Fraise pleine taille en acier rapide haute performance, enduites de carbure, forte résistance à l'usure, excellente évacuation de copeaux.



VarioPLUS Fraise courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")

SERIE VarioPLUS

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBK-VP 012	36	KBK-VP 036
13	KBK-VP 013	37	KBK-VP 037
14	KBK-VP 014	38	KBK-VP 038
15	KBK-VP 015	39	KBK-VP 039
16	KBK-VP 016	40	KBK-VP 040
17	KBK-VP 017	41	KBK-VP 041
17.5	KBK-VP 175	42	KBK-VP 042
18	KBK-VP 018	43	KBK-VP 043
19	KBK-VP 019	44	KBK-VP 044
19.5	KBK-VP 195	45	KBK-VP 045
20	KBK-VP 020	46	KBK-VP 046
21	KBK-VP 021	47	KBK-VP 047
22	KBK-VP 022	48	KBK-VP 048
23	KBK-VP 023	49	KBK-VP 049
24	KBK-VP 024	50	KBK-VP 050
25	KBK-VP 025	51	KBK-VP 051
26	KBK-VP 026	52	KBK-VP 052
27	KBK-VP 027	53	KBK-VP 053
28	KBK-VP 028	54	KBK-VP 054
29	KBK-VP 029	55	KBK-VP 055
30	KBK-VP 030	56	KBK-VP 056
31	KBK-VP 031	57	KBK-VP 057
32	KBK-VP 032	58	KBK-VP 058
33	KBK-VP 033	59	KBK-VP 059
34	KBK-VP 034	60	KBK-VP 060
35	KBK-VP 035		

EJECTEUR POUR KBK-VP, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 075



VarioPLUS Fraise longue

> Profondeur de coupe 55 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")

SERIE VarioPLUS

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBL-VP 012	36	KBL-VP 036
13	KBL-VP 013	37	KBL-VP 037
14	KBL-VP 014	38	KBL-VP 038
15	KBL-VP 015	39	KBL-VP 039
16	KBL-VP 016	40	KBL-VP 040
17	KBL-VP 017	41	KBL-VP 041
17.5	KBL-VP 175	42	KBL-VP 042
18	KBL-VP 018	43	KBL-VP 043
19	KBL-VP 019	44	KBL-VP 044
19.5	KBL-VP 195	45	KBL-VP 045
20	KBL-VP 020	46	KBL-VP 046
21	KBL-VP 021	47	KBL-VP 047
22	KBL-VP 022	48	KBL-VP 048
23	KBL-VP 023	49	KBL-VP 049
24	KBL-VP 024	50	KBL-VP 050
25	KBL-VP 025	51	KBL-VP 051
26	KBL-VP 026	52	KBL-VP 052
27	KBL-VP 027	53	KBL-VP 053
28	KBL-VP 028	54	KBL-VP 054
29	KBL-VP 029	55	KBL-VP 055
30	KBL-VP 030	56	KBL-VP 056
31	KBL-VP 031	57	KBL-VP 057
32	KBL-VP 032	58	KBL-VP 058
33	KBL-VP 033	59	KBL-VP 059
34	KBL-VP 034	60	KBL-VP 060
35	KBL-VP 035		

EJECTEUR POUR KBL-VP, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 100



Fraises Série Standard

L'assortiment de fraises de base pour utilisation professionnelle. Des fraises pleine taille en acier rapide haute performance fabriquées dans des centres d'affûtage à commande CNC ; bonne évacuation de copeaux ; perçage sans grand effort. Pour les travaux horizontaux, BDS recommande la graisse en spray haute performance BDS 5200.

FRAISES	PAGE



Standard

Fraises pleine taille en acier rapide haute performance



Standard Fraise courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SERIE STANDARD

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBK 012	36	KBK 036
13	KBK 013	37	KBK 037
14	KBK 014	38	KBK 038
15	KBK 015	39	KBK 039
16	KBK 016	40	KBK 040
17	KBK 017	41	KBK 041
17.5	KBK 175	42	KBK 042
18	KBK 018	43	KBK 043
19	KBK 019	44	KBK 044
19.5	KBK 195	45	KBK 045
20	KBK 020	46	KBK 046
21	KBK 021	47	KBK 047
22	KBK 022	48	KBK 048
23	KBK 023	49	KBK 049
24	KBK 024	50	KBK 050
25	KBK 025	51	KBK 051
26	KBK 026	52	KBK 052
27	KBK 027	53	KBK 053
28	KBK 028	54	KBK 054
29	KBK 029	55	KBK 055
30	KBK 030	56	KBK 056
31	KBK 031	57	KBK 057
32	KBK 032	58	KBK 058
33	KBK 033	59	KBK 059
34	KBK 034	60	KBK 060
35	KBK 035		

EJECTEUR POUR KBK, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 075



Standard Fraise courte

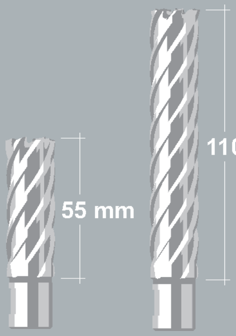
> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 32 mm (1 $^{1}/_{4}$")

SERIE STANDARD

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
61	KBK 061	84	KBK 084
62	KBK 062	85	KBK 085
63	KBK 063	86	KBK 086
64	KBK 064	87	KBK 087
65	KBK 065	88	KBK 088
66	KBK 066	89	KBK 089
67	KBK 067	90	KBK 090
68	KBK 068	91	KBK 091
69	KBK 069	92	KBK 092
70	KBK 070	93	KBK 093
71	KBK 071	94	KBK 094
72	KBK 072	95	KBK 095
73	KBK 073	96	KBK 096
74	KBK 074	97	KBK 097
75	KBK 075	98	KBK 098
76	KBK 076	99	KBK 099
77	KBK 077	100	KBK 100
78	KBK 078	105	KBK 105
79	KBK 079	110	KBK 110
80	KBK 080	115	KBK 115
81	KBK 081	120	KBK 120
82	KBK 082	125	KBK 125
83	KBK 083	130	KBK 130

EJECTEUR POUR KBK, Ø 61 - 130 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 090



Standard

Fraises pleine taille en acier rapide haute performance



Standard longue

> Profondeur de coupe 55 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")

SERIE STANDARD

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
12	KBL 012	36	KBL 036
13	KBL 013	37	KBL 037
14	KBL 014	38	KBL 038
15	KBL 015	39	KBL 039
16	KBL 016	40	KBL 040
17	KBL 017	41	KBL 041
17.5	KBL 175	42	KBL 042
18	KBL 018	43	KBL 043
19	KBL 019	44	KBL 044
19.5	KBL 195	45	KBL 045
20	KBL 020	46	KBL 046
21	KBL 021	47	KBL 047
22	KBL 022	48	KBL 048
23	KBL 023	49	KBL 049
24	KBL 024	50	KBL 050
25	KBL 025	51	KBL 051
26	KBL 026	52	KBL 052
27	KBL 027	53	KBL 053
28	KBL 028	54	KBL 054
29	KBL 029	55	KBL 055
30	KBL 030	56	KBL 056
31	KBL 031	57	KBL 057
32	KBL 032	58	KBL 058
33	KBL 033	59	KBL 059
34	KBL 034	60	KBL 060
35	KBL 035		

EJECTEUR POUR KBL, Ø 12 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 100



Standard longue

> Profondeur de coupe 55 mm
> Queue de montage Weldon 32 mm (1 $^1/_4$")

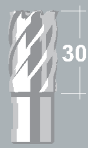
SERIE STANDARD

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
61	KBL 061	81	KBL 081
62	KBL 062	82	KBL 082
63	KBL 063	83	KBL 083
64	KBL 064	84	KBL 084
65	KBL 065	85	KBL 085
66	KBL 066	86	KBL 086
67	KBL 067	87	KBL 087
68	KBL 068	88	KBL 088
69	KBL 069	89	KBL 089
70	KBL 070	90	KBL 090
71	KBL 071	91	KBL 091
72	KBL 072	92	KBL 092
73	KBL 073	93	KBL 093
74	KBL 074	94	KBL 094
75	KBL 075	95	KBL 095
76	KBL 076	96	KBL 096
77	KBL 077	97	KBL 097
78	KBL 078	98	KBL 098
79	KBL 079	99	KBL 099
80	KBL 080	100	KBL 100

EJECTEUR POUR KBL, Ø 61 - 100 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 120





Standard, en pouces

Fraises pleine taille en acier rapide haute performance



Standard extra longue

- > 110 mm profondeur de coupe
- > Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SERIE STANDARD

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
20	KEL 020	36	KEL 036
21	KEL 021	37	KEL 037
22	KEL 022	38	KEL 038
23	KEL 023	39	KEL 039
24	KEL 024	40	KEL 040
25	KEL 025	41	KEL 041
26	KEL 026	42	KEL 042
27	KEL 027	43	KEL 043
28	KEL 028	44	KEL 044
29	KEL 029	45	KEL 045
30	KEL 030	46	KEL 046
31	KEL 031	47	KEL 047
32	KEL 032	48	KEL 048
33	KEL 033	49	KEL 049
34	KEL 034	50	KEL 050
35	KEL 035		

EJECTEUR POUR KEL, Ø 20 – 50 mm

N° DE COMMANDE	VERSION
ZAK 275	Version en 2 parties

Standard courte, en pouces

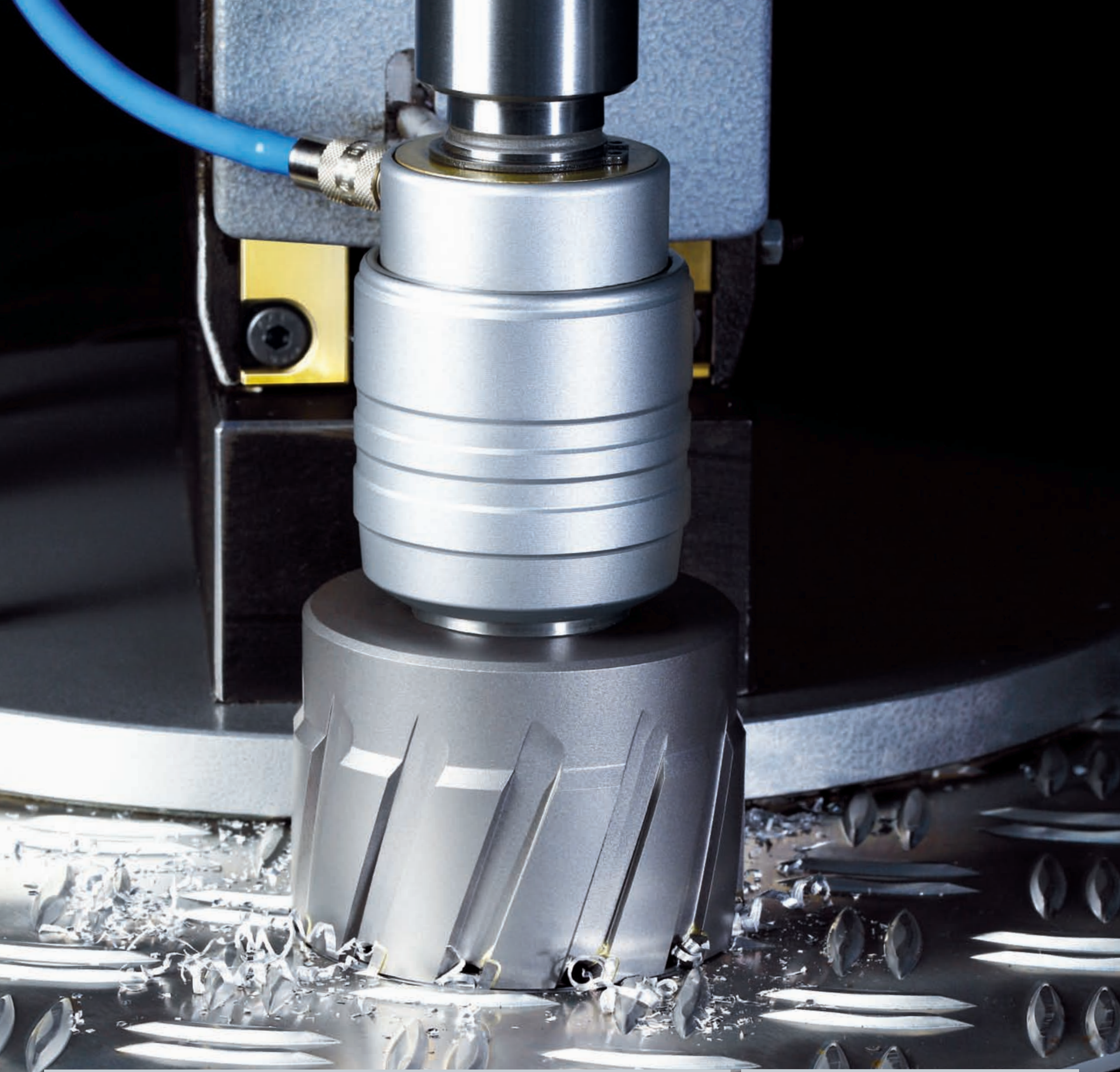
- > Profondeur de coupe 30 mm
- > Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SERIE STANDARD INCH

Ø en pouces	Ø mm	N° DE COMMANDE
$^{1}/_{2}$"	12.700	KBK-Z $^{1}/_{2}$
$^{9}/_{16}$"	14.288	KBK-Z $^{9}/_{16}$
$^{5}/_{8}$"	15.875	KBK-Z $^{5}/_{8}$
$^{11}/_{16}$"	17.463	KBK-Z $^{11}/_{16}$
$^{3}/_{4}$"	19.050	KBK-Z $^{3}/_{4}$
$^{13}/_{16}$"	20.638	KBK-Z $^{13}/_{16}$
$^{7}/_{8}$"	22.225	KBK-Z $^{7}/_{8}$
$^{15}/_{16}$"	23.813	KBK-Z $^{15}/_{16}$
1"	25.400	KBK-Z 1
1 $^{1}/_{16}$"	26.988	KBK-Z 1 $^{1}/_{16}$
1 $^{1}/_{8}$"	28.575	KBK-Z 1 $^{1}/_{8}$
1 $^{3}/_{16}$"	30.136	KBK-Z 1 $^{3}/_{16}$
1 $^{1}/_{4}$"	31.750	KBK-Z 1 $^{1}/_{4}$
1 $^{5}/_{16}$"	33.338	KBK-Z 1 $^{5}/_{16}$
1 $^{3}/_{8}$"	34.925	KBK-Z 1 $^{3}/_{8}$
1 $^{7}/_{16}$"	36.513	KBK-Z 1 $^{7}/_{16}$
1 $^{1}/_{2}$"	38.100	KBK-Z 1 $^{1}/_{2}$
1 $^{9}/_{16}$"	39.688	KBK-Z 1 $^{9}/_{16}$
1 $^{5}/_{8}$"	41.276	KBK-Z 1 $^{5}/_{8}$
1 $^{11}/_{16}$"	42.863	KBK-Z 1 $^{11}/_{16}$
1 $^{3}/_{4}$"	44.450	KBK-Z 1 $^{3}/_{4}$
1 $^{13}/_{16}$"	46.038	KBK-Z 1 $^{13}/_{16}$
1 $^{7}/_{8}$"	47.625	KBK-Z 1 $^{7}/_{8}$
1 $^{15}/_{16}$"	49.213	KBK-Z 1 $^{15}/_{16}$
2"	50.800	KBK-Z 2
2 $^{1}/_{16}$"	52.388	KBK-Z 2 $^{1}/_{16}$

EJECTEUR POUR KBK-Z, Ø $^{1}/_{2}$" – 2 $^{1}/_{16}$"

N° DE COMMANDE
ZAK 075



Fraises Série Métal dur

Fraises BDS garnies de métal dur. Une série avec des profondeurs de coupe de 30 mm ; 35 mm, 55 mm et 110 mm et des degrés de diamètres presque complets entre ø 14 mm et ø 150 mm.
Pour le traitement d'acier fin et de métaux non-ferreux, BDS recommande le concentré de lubrifiant réfrigérant haute performance BDS 6000.



Métal dur

Fraises garnies de métal dur



Métal dur courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SÉRIE METAL DUR

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
14	HKK 014	38	HKK 038
15	HKK 015	39	HKK 039
16	HKK 016	40	HKK 040
17	HKK 017	41	HKK 041
18	HKK 018	42	HKK 042
19	HKK 019	43	HKK 043
20	HKK 020	44	HKK 044
21	HKK 021	45	HKK 045
22	HKK 022	46	HKK 046
23	HKK 023	47	HKK 047
24	HKK 024	48	HKK 048
25	HKK 025	49	HKK 049
26	HKK 026	50	HKK 050
27	HKK 027	51	HKK 051
28	HKK 028	52	HKK 052
29	HKK 029	53	HKK 053
30	HKK 030	54	HKK 054
31	HKK 031	55	HKK 055
32	HKK 032	56	HKK 056
33	HKK 033	57	HKK 057
34	HKK 034	58	HKK 058
35	HKK 035	59	HKK 059
36	HKK 036	60	HKK 060
37	HKK 037		



Métal dur courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 32 mm (1 $^{1}/_{4}$")

SÉRIE METAL DUR

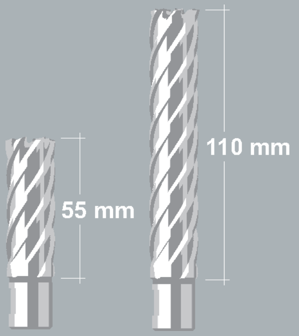
Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
61	HKK 061	86	HKK 086
62	HKK 062	87	HKK 087
63	HKK 063	88	HKK 088
64	HKK 064	89	HKK 089
65	HKK 065	90	HKK 090
66	HKK 066	91	HKK 091
67	HKK 067	92	HKK 092
68	HKK 068	93	HKK 093
69	HKK 069	94	HKK 094
70	HKK 070	95	HKK 095
71	HKK 071	96	HKK 096
72	HKK 072	97	HKK 097
73	HKK 073	98	HKK 098
74	HKK 074	99	HKK 099
75	HKK 075	100	HKK 100
76	HKK 076	105	HKK 105
77	HKK 077	110	HKK 110
78	HKK 078	115	HKK 115
79	HKK 079	120	HKK 120
80	HKK 080	125	HKK 125
81	HKK 081	130	HKK 130
82	HKK 082	135	HKK 135
83	HKK 083	140	HKK 140
84	HKK 084	145	HKK 145
85	HKK 085	150	HKK 150

EJECTEUR POUR HKK, Ø 14 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 075

EJECTEUR POUR HKK, Ø 61 - 150 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 090



Métal dur

Fraises garnies de métal dur



Métal dur longue

- Profondeur de coupe 55 mm
- Queue de montage Weldon 19 mm ($^{3}/_{4}$")

SÉRIE METAL DUR

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
14	HKL 014	38	HKL 038
15	HKL 015	39	HKL 039
16	HKL 016	40	HKL 040
17	HKL 017	41	HKL 041
18	HKL 018	42	HKL 042
19	HKL 019	43	HKL 043
20	HKL 020	44	HKL 044
21	HKL 021	45	HKL 045
22	HKL 022	46	HKL 046
23	HKL 023	47	HKL 047
24	HKL 024	48	HKL 048
25	HKL 025	49	HKL 049
26	HKL 026	50	HKL 050
27	HKL 027	51	HKL 051
28	HKL 028	52	HKL 052
29	HKL 029	53	HKL 053
30	HKL 030	54	HKL 054
31	HKL 031	55	HKL 055
32	HKL 032	56	HKL 056
33	HKL 033	57	HKL 057
34	HKL 034	58	HKL 058
35	HKL 035	59	HKL 059
36	HKL 036	60	HKL 060
37	HKL 037		



Métal dur longue

- Profondeur de coupe 55 mm
- Queue de montage Weldon 32 mm (1 $^{1}/_{4}$")

SÉRIE METAL DUR

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
61	HKL 061	81	HKL 081
62	HKL 062	82	HKL 082
63	HKL 063	83	HKL 083
64	HKL 064	84	HKL 084
65	HKL 065	85	HKL 085
66	HKL 066	86	HKL 086
67	HKL 067	87	HKL 087
68	HKL 068	88	HKL 088
69	HKL 069	89	HKL 089
70	HKL 070	90	HKL 090
71	HKL 071	91	HKL 091
72	HKL 072	92	HKL 092
73	HKL 073	93	HKL 093
74	HKL 074	94	HKL 094
75	HKL 075	95	HKL 095
76	HKL 076	96	HKL 096
77	HKL 077	97	HKL 097
78	HKL 078	98	HKL 098
79	HKL 079	99	HKL 099
80	HKL 080	100	HKL 100

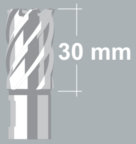
EJECTEUR POUR HKL Ø 14 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 100

EJECTEUR POUR HKL Ø 61 - 100 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 120





Métal dur PLUS

Fraises garnies de métal dur
et enduites de carbure



Métal dur extra longue

> 110 mm profondeur de coupe
> jusqu'à ø 60 mm : queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")
> à partir d'un ø de 61 mm : queue de montage Weldon 32 mm (1 $^1/_4$")

SÉRIE METAL DUR

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
20	HKE-L 020	45	HKE-L 045
21	HKE-L 021	46	HKE-L 046
22	HKE-L 022	47	HKE-L 047
23	HKE-L 023	48	HKE-L 048
24	HKE-L 024	49	HKE-L 049
25	HKE-L 025	50	HKE-L 050
26	HKE-L 026	51	HKE-L 051
27	HKE-L 027	52	HKE-L 052
28	HKE-L 028	53	HKE-L 053
29	HKE-L 029	54	HKE-L 054
30	HKE-L 030	55	HKE-L 055
31	HKE-L 031	56	HKE-L 056
32	HKE-L 032	57	HKE-L 057
33	HKE-L 033	58	HKE-L 058
34	HKE-L 034	59	HKE-L 059
35	HKE-L 035	60	HKE-L 060
36	HKE-L 036	65	HKE-L 065
37	HKE-L 037	70	HKE-L 070
38	HKE-L 038	75	HKE-L 075
39	HKE-L 039	80	HKE-L 080
40	HKE-L 040	90	HKE-L 090
41	HKE-L 041	100	HKE-L 100
42	HKE-L 042	110	HKE-L 110
43	HKE-L 043	120	HKE-L 120
44	HKE-L 044		

EJECTEUR POUR HKE-L Ø 20 – 120 mm

N° DE COMMANDE	VERSION
ZAK 275	Version en 2 parties

Métal dur PLUS courte

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 32 mm (1 $^1/_4$")

SÉRIE METAL DUR

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE€
14	HKK-P 014	38	HKK-P 038
15	HKK-P 015	39	HKK-P 039
16	HKK-P 016	40	HKK-P 040
17	HKK-P 017	41	HKK-P 041
18	HKK-P 018	42	HKK-P 042
19	HKK-P 019	43	HKK-P 043
20	HKK-P 020	44	HKK-P 044
21	HKK-P 021	45	HKK-P 045
22	HKK-P 022	46	HKK-P 046
23	HKK-P 023	47	HKK-P 047
24	HKK-P 024	48	HKK-P 048
25	HKK-P 025	49	HKK-P 049
26	HKK-P 026	50	HKK-P 050
27	HKK-P 027	51	HKK-P 051
28	HKK-P 028	52	HKK-P 052
29	HKK-P 029	53	HKK-P 053
30	HKK-P 030	54	HKK-P 054
31	HKK-P 031	55	HKK-P 055
32	HKK-P 032	56	HKK-P 056
33	HKK-P 033	57	HKK-P 057
34	HKK-P 034	58	HKK-P 058
35	HKK-P 035	59	HKK-P 059
36	HKK-P 036	60	HKK-P 060
37	HKK-P 037		

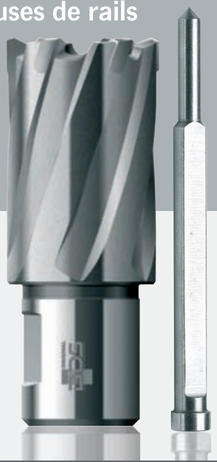
EJECTEUR POUR HKK-P Ø 14 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 100



Métal dur RAIL

Fraises garnies de métal dur pour perceuses de rails

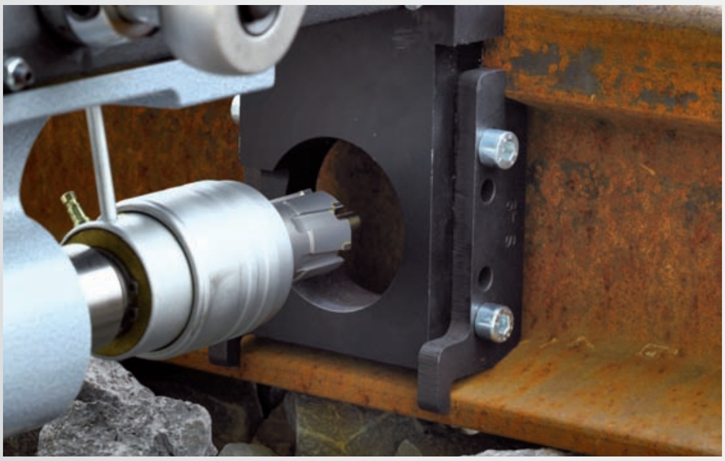


Fraises Métal dur RAIL

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm (3/4")

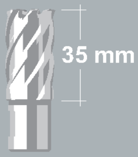
SERIE METAL DUR RAIL

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
17	HKK-R 017	27	HKK-R 027
18	HKK-R 018	28	HKK-R 028
19	HKK-R 019	29	HKK-R 029
20	HKK-R 020	30	HKK-R 030
21	HKK-R 021	31	HKK-R 031
22	HKK-R 022	32	HKK-R 032
23	HKK-R 023	33	HKK-R 033
24	HKK-R 024	34	HKK-R 034
25	HKK-R 025	35	HKK-R 035
26	HKK-R 026	36	HKK-R 036



EJECTEUR POUR HKK-R, Ø 17 - 36 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 075



Métal dur F

Fraises garnies de métal dur pour système de porte-outil Quick-In



Métal dur F courte

> 35 mm profondeur de coupe
> Queue de montage18 mm pour système de porte-outil Quick-In

SERIE METAL DUR F

Ø mm	N° DE COMMANDE	Ø mm	N° DE COMMANDE
14	HKK-F 014	38	HKK-F 038
15	HKK-F 015	39	HKK-F 039
16	HKK-F 016	40	HKK-F 040
17	HKK-F 017	41	HKK-F 041
18	HKK-F 018	42	HKK-F 042
19	HKK-F 019	43	HKK-F 043
20	HKK-F 020	44	HKK-F 044
21	HKK-F 021	45	HKK-F 045
22	HKK-F 022	46	HKK-F 046
23	HKK-F 023	47	HKK-F 047
24	HKK-F 024	48	HKK-F 048
25	HKK-F 025	49	HKK-F 049
26	HKK-F 026	50	HKK-F 050
27	HKK-F 027	51	HKK-F 051
28	HKK-F 028	52	HKK-F 052
29	HKK-F 029	53	HKK-F 053
30	HKK-F 030	54	HKK-F 054
31	HKK-F 031	55	HKK-F 055
32	HKK-F 032	56	HKK-F 056
33	HKK-F 033	57	HKK-F 057
34	HKK-F 034	58	HKK-F 058
35	HKK-F 035	59	HKK-F 059
36	HKK-F 036	60	HKK-F 060
37	HKK-F 037		

EJECTEUR POUR HKK-F, Ø 14 - 60 mm

N° DE COMMANDE
ZAK 096

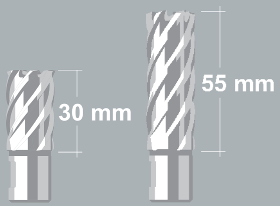
Informations techniques

Recommandations de lubrifiants et de couples

	SERIES DE FRAISES	MATERIAU						
	Lubrification/ lubrifiant réfrigérant	Aluminium Métaux non-ferreux	Acier < 500 N/m²	Acier à grain fin < 700 N/m²	Acier à grain fin < 1,000 N/m²	Aciers inoxydants Inox	Coulée	Voies ferrées
	**HSS-Co 8**			10 – 15 m/min	10 – 15 m/min	10 – 15 m/min	15 – 20 m/min*	
	BDS 5000			✔	✔	✔		
	BDS 5200			✔	✔	✔		
	BDS 5500			✔	✔	✔		
	BDS 6000						✔	
	**VarioPLUS**			10 – 15 m/min	10 – 15 m/min			
	BDS 5000			✔	✔			
	BDS 5200			✔	✔			
	BDS 5500			✔	✔			
	**Standard**	25 – 30 m/min	25 m/min				10 – 20 m/min	
	BDS 5000	✔	✔					
	BDS 5200		✔					
	BDS 5500							
	BDS 6000						✔	
	**Métal dur**		35 m/min	25 m/min	20 m/min	20 m/min		
	BDS 6000		✔	✔	✔	✔		
	**Métal dur PLUS**		35 m/min	25 m/min	20 m/min	20 m/min		
	BDS 6000		✔	✔	✔	✔		
	**Métal dur RAIL**							15 – 20 m/min
	BDS 6000							✔

Vitesse de coupe : $Vc = \frac{d \times \pi \times n}{1{,}000} = m/min.$ Vitesse : $n = \frac{v \times 1{,}000}{d \times \pi} = min^{-1}$

*Selon le modèle



Boîte de fraises

Cinq fraises BDS des tailles les plus utilisées dans une boîte en plastique



Ensemble de fraises

> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")



BOITE DE FRAISES, HSS STANDARD COURTE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBK Box Standard	2 x KBK 014
	2 x KBK 018
	1 x KBK 022



BOITE DE FRAISES, HSS VarioPLUS COURTE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBK-VP Box	2 x KBK-VP 014
	2 x KBK-VP 018
	1 x KBK-VP 022



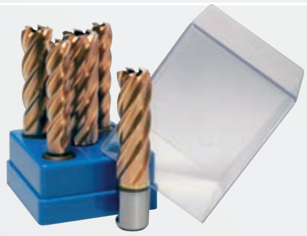
BOITE DE FRAISES, MÉTAL DUR COURTE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
HKK Box	2 x HKK 014
	2 x HKK 018
	1 x HKK 022



BOITE DE FRAISES, HSS STANDARD LONGUE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBL Box Standard	2 x KBL 014
	2 x KBL 018
	1 x KBL 022



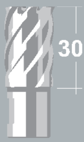
BOITE DE FRAISES, HSS VarioPLUS LONGUE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBL-VP Box	2 x KBL-VP 014
	2 x KBL-VP 018
	1 x KBL-VP 022



BOITE DE FRAISES, MÉTAL DUR PLUS COURTE

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
HKK-P Box	2 x HKK-P 014
	2 x HKK-P 018
	1 x HKK-P 022



Coffrets de fraises

Six fraises BDS des tailles les plus utilisées dans un coffret métallique stable



Ensemble de fraises

> Acier fin haute performance
> Profondeur de coupe 30 mm
> Queue de montage Weldon 19 mm ($^3/_4$")







COFFRETS DE FRAISES, HSS-Co 8

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBK-CO 001	2 x KBK-CO 014
	2 x KBK-CO 018
	2 x KBK-CO 022
	1 x ZAK 075
KBK-CO 002	1 x KBK-CO 013
	1 x KBK-CO 014
	1 x KBK-CO 017
	1 x KBK-CO 018
	1 x KBK-CO 021
	1 x KBK-CO 022
	1 x ZAK 075

COFFRETS DE FRAISES, HSS STANDARD

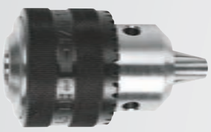
N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBK 001	2 x KBK 014
	2 x KBK 018
	2 x KBK 022
	1 x ZAK 075
KBK 002	1 x KBK 013
	1 x KBK 014
	1 x KBK 017
	1 x KBK 018
	1 x KBK 021
	1 x KBK 022
	1 x ZAK 075

COFFRETS DE FRAISES, HSS VarioPLUS

N° DE COMMANDE	GARNISSAGE
KBK-VP 001	2 x KBK-VP 014
	2 x KBK-VP 018
	2 x KBK-VP 022
	1 x ZAK 075
KBK-VP 002	1 x KBK-VP 013
	1 x KBK-VP 014
	1 x KBK-VP 017
	1 x KBK-VP 018
	1 x KBK-VP 021
	1 x KBK-VP 022
	1 x ZAK 075

Porte-outils et adaptateurs

pour machines de carottage à embase magnétique BDS

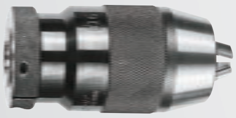


PORTE-OUTIL AVEC COURONNE A DENTURE

N° DE COMM.	CONE INTERIEUR	DIMENSION DE SERRAGE
ZBK 113	DIN 238-B 16	1 - 13 mm
ZBK 116	DIN 238-B 16	2,5 - 16 mm
ZBI 113	$^{1}/_{2}$“ x 20 NF	1 - 13 mm
ZBI 116	$^{1}/_{2}$“ x 20 NF	2,5 - 16 mm

CLE POUR PORTE-OUTIL AVEC COURONNE A DENTURE

N° DE COMMANDE
ZEZ 113
ZEZ 116



PORTE-OUTIL A SERRAGE RAPIDE

N° DE COMM.	CONE INTERIEUR	DIMENSION DE SERRAGE
ZSB 113	DIN 238-B 16	1 - 13 mm
ZSB 116	DIN 238-B 16	3 - 16 mm
ZSI 113	$^{1}/_{2}$“ x 20 NF	1 - 13 mm
ZSI 116	$^{1}/_{2}$“ x 20 NF	3 - 16 mm

CHAINE DE SECURITE

N° DE COMMANDE
ZSK 001



ÉPINE CONIQUE POUR PORTE-OUTIL

N° DE COMM.	NORME/TAILLE
ZKD 216	DIN 238 - CM 2/B16
ZKD 316	DIN 238 - CM 3/B16



DOUILLE DE REDUCTION DIN 2185

N° DE COMM.	EXTERIEUR	INTERIEUR
ZRH 210	CM 2	CM 1
ZRH 320	CM 3	CM 2



DOUILLE DE PROLONGATION DIN 2178

N° DE COMM.	EXTERIEUR	INTERIEUR
ZVH 220	CM 2	CM 2
ZVH 230	CM 2	CM 3
ZVH 320	CM 3	CM 2
ZVH 330	CM 3	CM 3



CHASSE-FORET DIN 228

N° DE COMM.	DIN NORM
ZAS 002	CM 2 DIN 228
ZAS 003	CM 3 DIN 228



PROTECTEUR COPEAUX

N° DE COMM.	MACHINE
ZSS 050	MAB 100 – MAB 525
ZSS 500	MAB 825 – MAB 855



FLACON POMPE

N° DE COMMANDE
ZKP 100



BAGUE DE REDUCTION

N° DE COMMANDE
ZAP 200 e 32 mm Weldon à 19 mm Weldon ($^{3}/_{4}$“)







SYSTEME DE MANDRIN A SERRAGE RAPIDE KEYLESS

N° DE COMM.	LOGEMENT DE LA BROCHE
ZSS 200	CM 2
ZSS 300	CM 3

Avec lubrification interne automatique pour fraises avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$"). Avec tuyau et raccord rapide.

Rapide changement d'outils sans clé de serrage

PORTE-OUTIL INDUSTRIEL AVEC LUBRIFICATION INTERIEURE MANUELLE

N° DE COMM.	LOGEMENT DE LA BROCHE
ZIA 219-M	CM 2
ZIA 319-M	CM 3
ZIA 419-M	CM 4
pour fraises avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$")	
ZIA 332-M	CM 3
ZIA 432-M	CM 4
pour fraises avec queue de montage Weldon 32 mm (${1}^{1}/_{4}$")	

PORTE-OUTIL INDUSTRIEL AVEC LUBRIFICATION INTERIEURE AUTOMATIQUE

N° DE COMM.	LOGEMENT DE LA BROCHE
ZIA 219-KN	CM 2
ZIA 319KN	CM 3
ZIA 419-KN	CM 4
pour fraises avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$")	
ZIA 332-KN	CM 3
ZIA 432-KN	CM 4
pour fraises avec queue de montage Weldon 32 mm (${1}^{1}/_{4}$")	

Porte-outil avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$")

Porte-outil Nitto One-touch

Porte-outil QUICK-IN fin













ADAPTATEUR

N° DE COMMANDE

ZAP 100

Adaptateur de porte-outil à queue de montage 19 mm (${}^{3}/_{4}$") sur 1/2“ x 20 NF

ADAPTATEUR

N° DE COMMANDE

ZAF 002

Pour fraises fins avec filet intérieur M18 x 6 P1,5, incl. 1 éjecteur ZAK 125

ADAPTATEUR

N° DE COMMANDE

ZAF 003

Pour fraises fines avec queue de montage QUICK-IN, incl. 1 éjecteur ZAK 115

PROLONGATION

N° DE COMMANDE

ZAP 300

80 mm, queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$"), incl. 1 éjecteur ZAK 080

ADAPTATEUR

N° DE COMMANDE

ZAF 005

Avec porte-outil Nitto One-Touch pour fraises avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$"), incl. 1 éjecteur ZAK 107 et 125

ADAPTATEUR

N° DE COMMANDE

ZAF 004

Avec porte-outil Quick-In pour fraises avec queue de montage Weldon 19 mm (${}^{3}/_{4}$"), incl. 1 éjecteur ZAK 107 et 125

Les bons accessoires dès le départ

Le PowerWORKER BDS et le StarterKIT

Les accessoires pour machines de carottage à embase magnétique de BDS facilitent le travail. L'outil BDS pratique et universellement applicable, PowerWORKER, proposé dans le StarterKIT BDS avec 1 huile de coupe haute performance et la boîte de fraises KBK de 5 fraises, est indispensable en atelier et est à prix avantageux dans ce paquet.

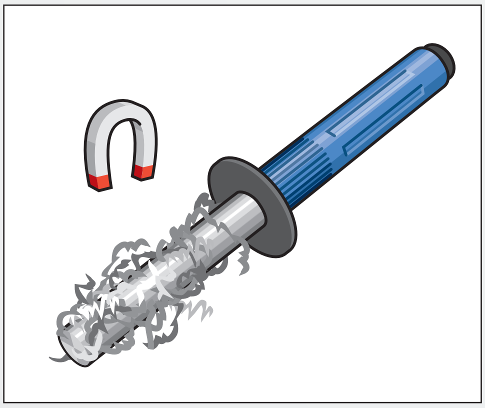


PowerWORKER

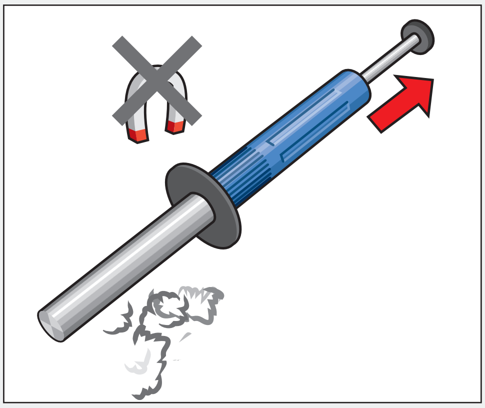
Le PowerWORKER évacue tous les forages magnétiques.

Grâce à cet outil pratique et sa puissance magnétique importante, les limailles sont facilement rassemblées et ensuite facilement et simplement jetées dans un conteneur de déchets. Magnétiser, rassembler, enlever, terminé.

POWERWORKER
N° DE COMMANDE
POW 100



Les limailles ferreuses sont facilement rassemblées grâce à l'aimant permanent puissant du PowerWORKER.



Grâce à la magnétisation, les limailles peuvent être jetées sans qu'on y touche.





Le StarterKIT, le choix professionnel pour votre utilisation de perceuses.

Commencez avec le bon équipement de base pour chaque machine de carottage à embase magnétique. A un prix particulièrement avantageux dans ce lot.

- Cinq fraises courtes aux diamètres les plus utilisés : 14, 18 et 22 mm.
- 1 Litre d'huile de coupe haute performance BDS 5000
- et BDS PowerWORKER

BDS StarterKIT

N° DE COMMANDE
ZST 100
Contenu : 1 Boîte de fraises Standard avec 2 KBK – ø 14 mm 2 KBK – ø 18 mm 1 KBK – ø 22 mm 1 l Huile de coupe haute performance BDS 5000 1 BDS PowerWORKER

ENSEMBLE OUTILS-COMBI

N° DE COMM.	DIN/TAILLE
ZGK 001	
BDS Outils-combi, 8 pièces	
Boîte en acier stable dégagée, équipée de forets hélicoïdaux, de tarauds et d'alésoirs pour la production de trous taraudés M8 jusqu'à M16	
1 Foret hélicoïdal	DIN 338, ø 6.8 mm
1 Foret hélicoïdal	DIN 338, ø 8.5 mm
1 Foret hélicoïdal	DIN 338, ø 10.2 mm
1 Taraud machine chacun	
	DIN 371, M8
	DIN 376, M10, M12, M16
1 Foret aléseur	DIN 335
	Forme C 90° ø 20.5 mm

À assembler soi-même

Support de perçage magnétique pour chaque foret hélicoïdal, MobilCLAMP et supports de perçage

Fabriquez vous-même votre propre perceuse magnétique ! Et en parlant de fixations, BDS offre de nouvelles possibilités de travailler avec des perceuses à main courantes et les machines de carottage à embase magnétique.



Support de perçage magnétique



Support de perçage industriel



MobilCLAMP – travaillez de manière mobile avec des machines de carottage à embase magnétique.

Support de perçage magnétique pour perceuses à main

Transformez votre perceuse à main en machine de carottage à embase magnétique grâce à ce support de perçage magnétique pratique.
Le support de perçage magnétique est adapté aux perceuses à main courantes avec collier de serrage de diamètre 43 mm.

L'aimant haute performance permet ainsi un travail sécurisé en horizontal ou au-dessus de la tête. (Lors de ces utilisations, une chaîne de sécurité doit aussi être mise en place.) Le chariot a une course de travail de 180 mm.

Support de perçage industriel pour forets hélicoïdaux.

Support de perçage industriel pour perceuses à main courantes avec collier de serrage de diamètre 43 mm.
Sûr et stable grâce à une plaque de base en coulée et un chariot à course de 180 mm. Etau de perceuse, 100 mm de largeur en option. Des vis pour rainures de fixation sont aussi disponibles pour plus de sécurité.



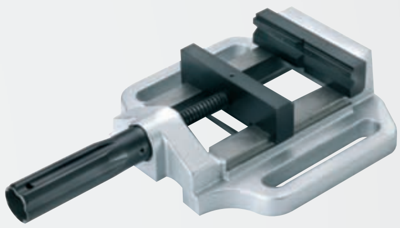
MobilCLAMP comme perceuse à colonne

MobilCLAMP pour machines de carottage à embase magnétique BDS

Grâce à la fixation mobile MobilCLAMP, les possibilités d'utilisation d'une machine de carottage à embase magnétique en montage et en atelier sont multipliées. La machine de carottage à embase magnétique est posée sur la surface d'appui et enclenchée. Les pièces de montage peuvent être enserrées en sécurité sur l'étau à serrage rapide : en un coup de main, vous obtenez sans effort une perceuse à colonne flexible. Le châssis stable de la fixation MobilCLAMP, disponible en option, a une hauteur de travail ergonomique pour un travail confortable et sécurisé que ce soit en montage ou en atelier.







SUPPORT DE PERÇAGE MAGNETIQUE

N° DE COMMANDE

MBS 300

Pour perceuses à main courantes avec collier de serrage de diamètre 43 mm, course 180 mm

SUPPORT DE PERÇAGE INDUSTRIEL

N° DE COMMANDE

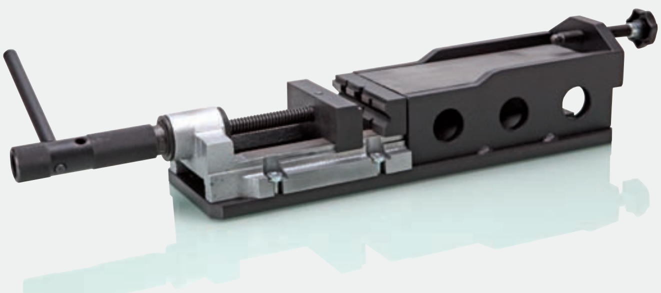
ZBS 100

Pour perceuses à main courantes avec collier de serrage de diamètre 43 mm, course 180 mm ; l'étau et les vis ne sont pas inclus dans la fourniture.

ETAU AVEC PRISME

N° DE COMMANDE	
ZST 300	Etau avec prisme
ZTN 100	Vis pour rainure de fixation
ZSM 100	Ecrou hexagonal

Largeur : 100 mm, plage de serrage : 100 mm





FIXATION MOBILCLAMP

N° DE COMMANDE	LARGEUR
ZMC 180	100 cm, 80 mm d'envergure
ZMC 300	Châssis pour fixation

Fixation mécanique pour machines de carottage à embase magnétique

FIXATION MAGNETIQUE MAGNETCLAMP

N° DE COMMANDE	PLAGE DE SERRAGE
ZMS 500/230V	100 – 800 mm
ZMS 500/120V	100 – 800 mm

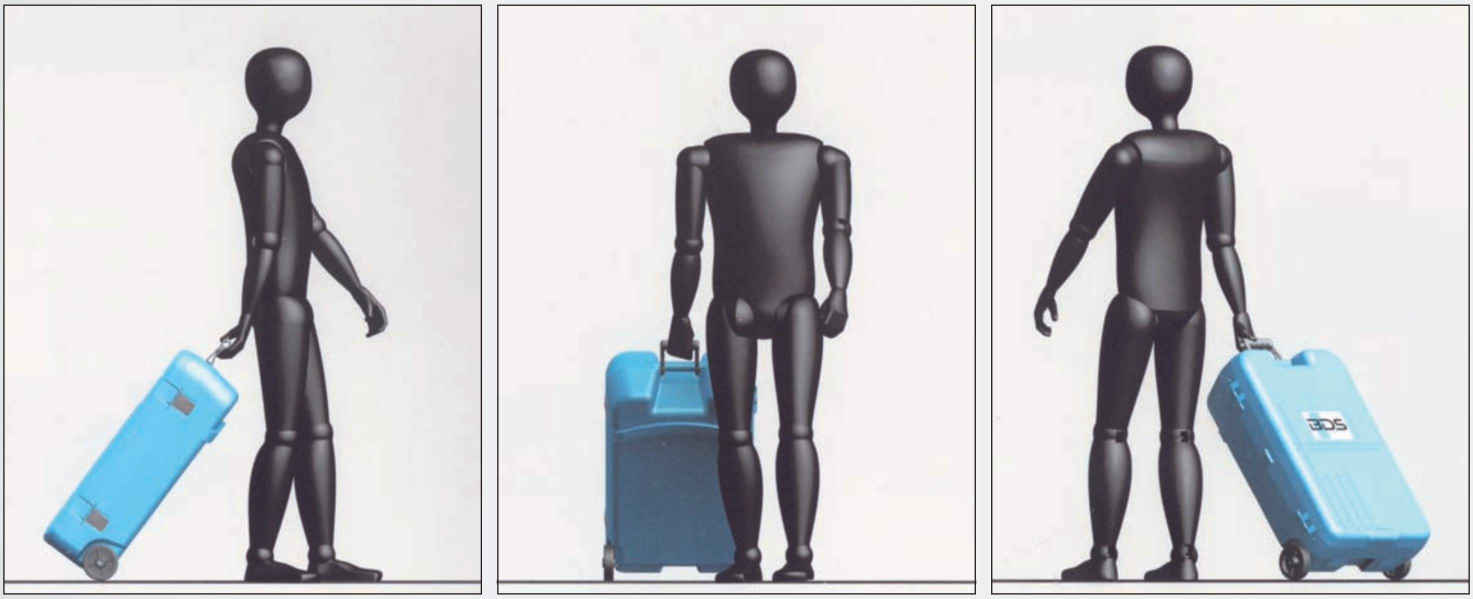
Fixation magnétique, l'aide au montage polyvalent

Ergonomique – adapté – bien !

La nouvelle génération de valises de transport pour machines de carottage à embase magnétique

La vraie ergonomie est inscrite en lettre capitales chez BDS.

Des produits de haute qualité, développés d'un point de vue ergonomique raisonnable, ont toujours été au cœur de BDS Maschinen ; tout comme la nouvelle génération de valises de transport pour machines de carottage à embase magnétique. Elles facilitent le transport et contribue à une sécurité active.



La valise de transport ergonomique BDS facilite le transport.

Valise de transport pour machines de carottage à embase magnétique

Les nouvelles valises de transport pour machines de carottage à embase magnétique développées par BDS ont des avantages ergonomiques décisifs.

- Portable – poids léger accompagné d'une grande stabilité
- Bien fermé – de grandes fermetures mécaniques sûres
- Etanche – le contenu est complètement protégé de la poussière et des éclaboussures
- Rouler à la place de porter – roulettes ABS et poignée extractible

BDS Maschinen développe des produits selon un point de vue ergonomique. La nouvelle valise à roulettes pour machines de carottage à embase magnétique de la série MAB 1300 possède de grandes roulette ABS et une poignée extractible, qui facilitent et sécurisent le transport de la lourde machine. La MAB 1300 repose en sécurité dans une enveloppe plastique stable qui amortit le lourd poids de la machine de façon idéale.



Etanche, antichoc et inoxydable – la meilleure protection pour votre machine.



Quatre grandes fermetures ABS sécurisent la valise de transport robuste



Une classification ajustée et rigide des valises assure un soutien sûr de la lourde machine.



VALISE DE TRANSPORT A ROULETTES

N° DE COMMANDE	
ZHK 825	MAB 825, MAB 845
ZHK 1300	MAB 1300

Utilisation : valise de transport à roulettes pour machines de carottage à embase magnétique BDS **Version :** valise de transport robuste à roulettes, poignée et fermetures stables. Sans contenu.



BOÎTIER RIGIDE DE PROTECTION

N° DE COMMANDE	
ZHK 100	MAB 100, MAB 150
ZHK 400	MAB 455, MAB 485, MAB 525

Utilisation : valise de transport pour machines de carottage à embase magnétique BDS **Version :** boîtier rigide de protection avec poignée et fermetures stables. Avec inserts en mousse, sans contenu.

VALISE EN PLASTIQUE

N° DE COMMANDE	
ZPK 001	EKF 300, EKF 450, EKF 452

Utilisation : valise de transport pour EKF 300, EKF 450 et EKF 452.
Version : valise en plastique avec poignée et inserts en mousse, sans contenu.



Les meilleurs résultats de travail – pro-nature !

Les lubrifiants haute performance et les sprays de nettoyage sont adaptés à une utilisation précise. Ce sont des produits non-polluants qui doivent être utilisés de manière restreinte. A l'extérieur, nous recommandons surtout : l'huile de coupe haute performance BDS ou le concentré de lubrifiant réfrigérant haute performance. Ces produits sont biologiquement propres, biodégradables et sans risque toxicologique, et pourtant très efficace dans la performance souhaitée de lubrification ou de refroidissement. En outre, le concentré BDS 6000 doit être dilué dans de l'eau à une proportion de 1 :10, donc très profitable.

Huile de coupe haute performance BDS 5000

De l'huile végétale pure qui ne pose aucun risque selon le Code de la route. Les produits de base utilisés ne sont pas listés dans le catalogue de produits susceptibles de polluer l'eau. BDS 5000 n'est pas assujetti à un étiquetage obligatoire.

- ► Matières premières biologiques avec additifs
- ► Polluant pour l'eau niveau 1
- ► Biodégradable, viscosité fondamentale optimale pour l'utilisation sur fraises BDS, peut être utilisé sans conséquence sur un zingage ultérieur.

Graisse en spray haute performance BDS 5200

Adapté pour les travaux en situations difficiles (au-dessus de la tête et en horizontal) et pour matériaux hautement alliés. Spray mousseux avec une forte puissance d'adhésion. Avantages : dosage précis de la graisse en spray et lubrification optimale directement sur la surface à percer. Ni gouttes ni éclaboussures, et donc une sécurité de travail maximale sur échelle ou plate-forme de travail.

- ► Contient du PTFE, lubrifiant adhésif blanc avec protection contre la corrosion
- ► Ne contient ni PCB, ni PCT, ni CFC ni chlore
- ► Agents : graisse de lithium à base minérale avec additifs et solvants
- ► Gaz naturel comprimé : propane/butane, étiquetage obligatoire



Matières de production

Produits à haute performance, efficaces et non-polluants.



LUBRIFIANTS ET MATIERES AUXILIAIRES		
N° DE COMM.	**DESCRIPTION**	**CONTENU**
ZHB 001	Concentré de lubrifiant réfrigérant BDS 6000	Boîte de 1 l
ZHS 005	Huile de coupe BDS 5000	Bidon de 5 l
ZHS 006	Huile de coupe BDS 5000	Boîte de 1 l
ZHS 400	Graisse en spray BDS 5200	1 x 400 ml
ZHS 406	Graisse en spray BDS 5200	6 x 400 ml
ZHS 412	Graisse en spray BDS 5200	12 x 400 ml
ZHS 550	Pâte de coupe BDS 5500	1,000 g
ZSR 100	Spray de nettoyage BDS 1000	Boîte de 500 ml

Pâte de coupe haute performance BDS 5500

Idéal pour types de matériaux usinables lourds comme les aciers hautement alliés, l'Hardox, les aciers inoxydables et résistants à la chaleur. Adapté pour une utilisation au-dessus de la tête et les travaux en situations difficiles.

Concentré de lubrifiant réfrigérant BDS 6000

Pour utilisation fréquente, à base de matières premières synthétiques.

- ► A diluer dans l'eau, biostable et à odeur douce
- ► Prolonge la durée de vie de la fraise
- ► Sans risque toxicologique, polluant pour l'eau niveau 1

Spray de nettoyage BDS 1000

Idéal pour les réparations et les montages. Le spray de nettoyage ZSR 100 nettoie et dégraisse tous les métaux. A la différence des diluants traditionnels, le BDS 1000 se vaporise proprement. La valve spéciale permet une utilisation au-dessus de la tête

Attention : Eviter d'utiliser des lubrifiants liquides lors des travaux horizontaux ou au-dessus de la tête. L'huile pourrait pénétrer dans le moteur et causer un court-circuit.

Utiliser la graisse en spray haute performance BDS 5200.



1ère étape : appliquer la graisse en spray haute performance directement dans la perceuses avant de commence le perçage



2ème étape : appliquer la graisse en spray haute performance sur la pointe de la fraise et dans le trou de perçage pendant le processus de perçage.



Fraiser les arêtes facilement

BDS propose un assortiment professionnel de machines pour le traitement facile et parfait des arêtes de fraisage : l'AutoCUT 500 complètement automatique ou la SKF 25 dirigée à la main pour la préparation à la soudure. Les machines de la série EKF sont idéales pour l'ébavurage et l'adaptation des arêtes visibles et le chanfrein – même sur les rayons intérieurs et extérieurs.

SKF 25

Une bonne préparation du travail, de bons résultats avec la fraiseuse universelle pour arêtes de soudure avec embout de tuyau intégré



Les avantages de la SKF 25

> Chanfrein large – jusqu'à 15 mm
> Réglage de l'angle en continu – de 15 à 60°
> Maniable – avec configuration ergonomique de la poignée
> Facile à diriger – avec direction à roulettes

DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1,1 kW
Tension :	220-240 V AC, 50-60 Hz
Avance :	manuelle
Vitesse 1 :	2.850 min-1
Largeur de chanfrein :	15 mm
Réglage de l'angle :	15 – 60° en continu
Sécurité :	déconnexion automatique en cas de surcharge/ blocage de redémarrage
Poids :	22 kg
Outils :	Fraise à surfacer-dresser à 2 étages avec 10 plaquettes réversibles en métal dur

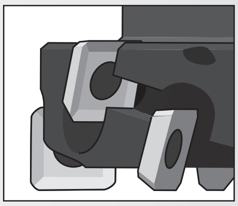
ACCESSOIRES

N° DE COMMANDE

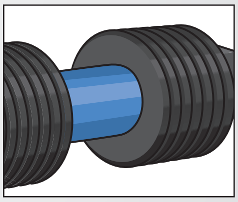
Fraise à surfacer-dresser
ZFR 250*

Plaquettes réversibles en métal dur
SHM 800

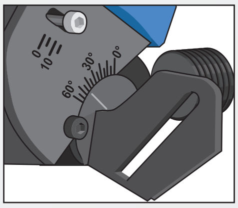
* Plaquettes réversibles en métal dur non inclues dans la fourniture
1 ensemble = 10 plaquettes réversibles en métal dur SHM



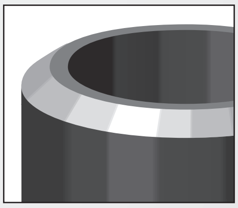
Fraise à surfacer-dresser



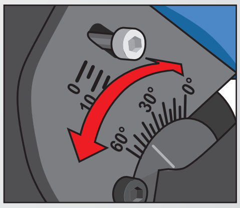
Galets de guidage larges



Avec embout de tuyau intégré...



... pour le traitement de tubes



Réglage de l'angle 15 - 60°

N° DE COMMANDE

SKF 25 / 230 Volt
SKF 25 / 110 Volt

FOURNITURE

1 Fraiseuse pour arêtes de soudure
1 Valise de transport
10 Plaquettes réversibles en métal dur SHM 800
1 Tournevis coudé
1 Mode d'emploi

Schéma technique page 36-37

Traitement des arêtes - facile et rapide

Pour la préparation des soudures pour l'ébavurage et le biseautage

Préparation parfaite du travail et une belle finition.

BDS couvre une gamme qui ne laisse rien à désirer. Des machines professionnelles pour le traitement des arêtes jusqu'à 40 mm d'épaisseur de plaquette avec avance et retour automatique. Des machines d'ébavurage et de biseautage maniables dirigées à la main. Indispensable, tout simplement.



La SKF 25 haute performance



Série EKF – l'idéal pour l'ébavurage et l'adaptation des arêtes visibles et le traitement des rayons extérieurs.

SKF 25

Cette nouvelle machine BDS dirigée à la main est tout simplement l'idéal pour une préparation des soudures rapide et sans problème.

Le système est tout à fait maniable grâce au léger poids de 22 kg et facile à diriger de manière précise grâce au galet facilement manœuvrable. Le résultat : des arêtes fraisées de manière égale pour des soudures parfaites.

La SKF 25 de BDS est adaptée au traitement de l'acier normal, l'acier fin, l'aluminium et les métaux non-ferreux. L'angle de fraisage est réglable en continu entre 15° et 60° avec une largeur de fraise maximale de 15 mm.

Ebavurage et biseautage avec l'EKF

La machine BDS est idéale pour l'ébavurage et le biseautage de pièces métalliques en acier, acier fin, métaux non-ferreux, laiton et plastique.

La forme compacte et maniable permet l'utilisation sur les arêtes droites, les rayons intérieurs et extérieurs, ainsi que les perçages à partir de ø 22 mm. Grâce à l'ajustement, les petits chanfreins à ébavurer sont possibles jusqu'à la préparation des soudures. Il existe un choix de trois fraises avec un angle de chanfreinage de 45°, ou 30° en option ou un rayon de 2,5 mm.

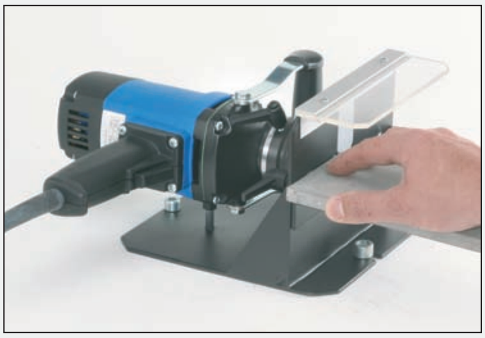
Les plaquettes réversibles sont utilisables sur 3 côtés. Grâce au petit galet de guidage, leur utilisation ne pose aucun problème pour des perçages à partir de ø 22 mm. La machine d'ébavurage et de biseautage. BDS est utilisable universellement dans l'industrie et l'artisanat : dans la construction de moules, la chaudronnerie industrielle, la construction d'équipements, la construction de machines et les centres de traitement de tôles.



... et rayons intérieurs



L’AutoCUT 500 avec avance et retour automatiques



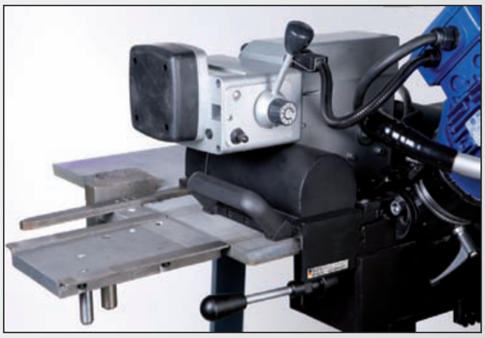
Fixation pratique pour le traitement de petites pièces

AutoCUT 500

Fraises pour arêtes de soudure avec avance automatique réglable en continu : rapide, flexible et avec un angle de fraisage variable.
Les rails d’entrée et de sortie rendent la manipulation de l’AutoCUT 500 particulièrement facile et sécurisée. L’angle de fraisage peut être réglé en continu entre 15 et 60°.

Avantages de l’AutoCUT 500 BDS

- Manipulation facile et sécurisée
- Aucune restriction sur la longueur de travail
- Travailler sans chariot de guidage et donc indépendamment de la nature du sol
- Fraises jusqu’à 40 mm d’épaisseur de plaque
- Tête de fraisage enduite de plaquettes réversibles en métal dur



Rail d’entrée de l’AutoCUT 500

AutoCUT 500

Traitement automatique des arêtes pour la préparation des soudures avec fixations d’entrée et de sortie



Les avantages de la série AutoCUT 500

> Complètement automatique – avance et retour sur galets de guidage
> Très performant – fraises jusqu’à 40 mm d’épaisseur de plaque, longueur de travail illimitée
> Direction sur la plaque, indépendamment de la nature du sol

DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.1 kW
Tension :	380 V
Poids :	50 kg
Avance :	Automatique, réglable en continu jusqu’à max. 500 mm/min
Vitesse 1 :	2.750 min^{-1}
Largeur de chanfrein :	max. 30 mm
Réglage de l’angle :	15 – 60° en continu
Outil de fraisage :	Fraise à surfacer-dresser avec 6 plaquettes réversibles en métal dur

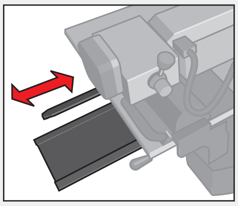
ACCESSOIRES

N° DE COMMANDE

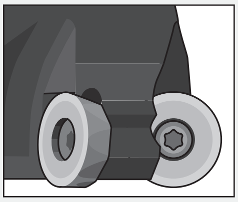
Fraise à surfacer-dresser
ZFR 500*

Plaquettes réversibles en métal dur
SHM 400

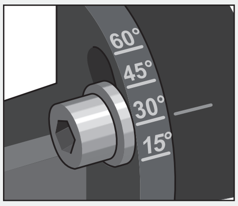
*Plaquettes réversibles non-inclues dans la fourniture. 1 ensemble = 6 plaquettes réversibles SHM 400



Fixation d’entrée/de sortie



Fraise à surfacer-dresser



Angle de fraisage réglable en continu

N° DE COMMANDE

AutoCUT 500 / 380 Volt

Schéma technique page 36-37

FOURNITURE

1 Fraise à surfacer-dresser garnie de plaquettes réversibles en métal dur
1 Mode d’emploi
1 Fixation d’entrée
1 Fixation de sortie
1 Clé à fourche M 19
1 Tournevis avec poignée transversale SX 5
1 de chaque tournevis coudé SW 6, SW 8. SW 10
1 Tournevis Torx T 15

Série EKF

Machine d'ébavurage et de biseautage. Pour un traitement rapide et précis des arêtes



Les avantages de la série EKF

> Facile – utilisation simple, poids léger
> Variable – 3 outils de fraisage 45° (en option), 30° ou R 2,5 mm
> Puissant – moteur 1,5 kW

DONNEES TECHNIQUES

Puissance du moteur :	1.500 Watt
Tension :	220 - 240 V AC, 50-60 Hz
Vitesse 1 :	6.000 min^{-1}
Avance :	manuelle
Outil de fraisage au choix	
Angle et largeur de chanfrein :	45° – 0 - 6 mm en continu
Angle et largeur de chanfrein :	30° – 0 - 5 mm en continu
Rayon :	R 2,5 mm
Plaquettes réversible en métal dur :	3 pièces de chaque fraise
Poids :	4,6 kg

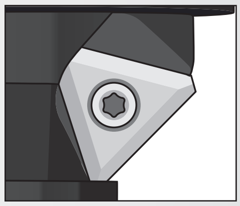
ACCESSOIRES

N° DE COMMANDE

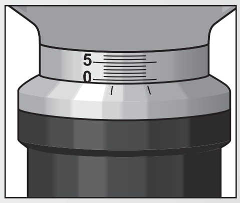
Outils de fraisage
ZFR 300.3 – 30°
ZFR 450.3 – 45°
ZFR 452.3 – R 2,5

Plaquettes réversibles en métal dur
SHM 200
SHM 200-E
SHM 202

Fixation pour traitement de petites pièces
ZKF 100



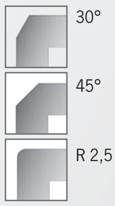
Plaquettes réversibles en métal dur changeables



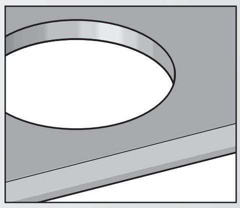
Ajustement



ZKF 100 – fixation pour préparation de petites pièces



Angle et rayon de fraisage



Traitement des rayons et des arêtes

N° DE COMMANDE

EKF 300.3 / 230 Volt
EKF 300.3 / 110 Volt
EKF 450.3 / 230 Volt
EKF 450.3 / 110 Volt
EKF 452.3 / 230 Volt
EKF 452.3 / 110 Volt
Schéma technique page 36-37

FOURNITURE

1 Machine d'ébavurage et de biseautage
1 Fraise
3 Plaquettes réversibles en métal dur
1 Clé à fourche SW 22
1 Valise de transport
1 Clé à ergot
1 Tournevis Torx T 9
1 Mode d'emploi



Bilan des machines

Maintenez votre machine de carottage à embase magnétique au meilleur de sa forme ! BDS vérifie vos machines, teste toutes les fonctions et recommande la solution la moins chère lorsque des réparations doivent avoir lieu. Les prestations d'un lot Service BDS comprennent :

- Démontage et nettoyage
- Vérification des prises, des interrupteurs et des câblages
- Echange des pièces d'usure comme les broches, les contre-rivoirs, les rails de direction et les balais de charbon
- Les induits, les bobines et les aimants sont contrôlés et, le cas échéant, échangés après devis

CONTROLE BGV-A3
N° DE COMMANDE
BGV 300
Contrôle BGV-A3 pour les outils électriques fixes et mobiles

Service d'affûtage

Le repassage des fraises BDS réduit vos dépenses sur les outils. Les fraises BDS des séries HSS-Co 8 et HSS Standard sont conçues pour un repassage multiple sans perte de qualité.

Le remaniement des outils a lieu sur des machines d'affûtage modernes. Utilisez nos services de repassage professionnel avec la géométrie de repassage ORIGINAL BDS

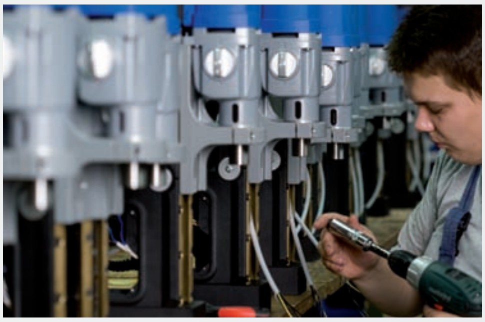
Vous voulez repasser vous-même ?
Les instructions se trouvent dans chaque emballage de perceuse et sont disponibles dans la section téléchargement de notre site web www.bds-maschinen.de.

Service Premium BDS

Fabrication sur mesure, bilan machines, E-check, repas-sage, formations, conseil











Fabrication sur mesure

Tous les travaux de carottage ne peuvent pas être exécutés avec des machines ou des accessoires normaux. Les demandes en industrie et en artisanat sont très différentes. Afin de répondre aux exigences spéciales, il faut trouver des solutions individuelles sur mesure. Nous sommes au rendez-vous. Nos techniciens et nos constructeurs ont une vaste expérience dans le domaine du perçage de métal. Nous nous mettons au défi de livrer des solutions professionnelles pour vos travaux.

- Construction CAD personnalisée
- Réalisation de fabrication sur mesure dans des délais courts
- Manufacture d'accessoires spécialisés
- Conseils d'expert

BDS interne : production

Découvrez notre capacité de production

Notre engagement : des outils professionnels Made in Germany BDS Maschinen développe et produit des machines de carottage à embase magnétique et des accessoires à son emplacement à Mönchengladbach. Nous travaillons depuis plus de 20 ans à un objectif : mieux percer, tout simplement !





Après la fabrication de la machine de carottage à embase magnétique, elle est examinée et testée sous toutes ses coutures. Ce n'est qu'après que le dépôt d'expédition attendra l'arrivée du nouvel article.

Sur le chemin des meilleurs depuis plus de 20 ans

Les produits de BDS Maschinen ont été continuellement développés au cours des 20 ans d'histoire de la société.
La qualité et l'innovation sont le moteur qui nous pousse à toujours améliorer et à trouver des solutions pour les projets de nos clients.
La grande variété de produits de machines de carottage à embase magnétique et d'accessoires pour les tâches les plus variées est un signe visible de notre capacité de production et de développement.

Production et logistique, main dans la main

De nombreuses tâches sont liées à la production de nos produits industriels de haute qualité qui permettent à notre société de réussir sur le marché et de satisfaire les clients.

BDS a mis en place une structure sociale qui fonctionne bien. De l'achat et l'approvisionnement jusqu'à la logistique, la mise en service et l'expédition, c'est une équipe d'employés qualifiés et expérimentés qui y travaille main dans la main et assure donc une fabrication et une livraison rapides de nos machines de carottage à embase magnétique et fraises.

Vos interlocuteurs personnels chez BDS

La technologie de carottage à embase magnétique est une technologie relativement jeune, qui offre d'énormes avantages en comparaison aux perceuses hélicoïdales traditionnelles. Voilà pourquoi nous informons et conseillons nos clients de manière détaillée, proposons des formations et présentons nos machines de carottage à embase magnétique à nos clients directement sur place.






La production et la logistique travaille main dans la main. En effet, nous avons pour objectif d'atteindre une plus grande capacité de livraison pour tous les produits originaux de BDS.

Les utilisations industrielles et artisanales de la technique de carottage à embase magnétique sont très variées. En conséquence, nous recevons de nombreuses questions, requêtes et suggestions auxquelles nous répondons avec plaisir.
Nous proposons des solutions adaptées des assortiments de nos séries ou alors développons de zéro des solutions spéciales individuelles.
Il y a très peu de limites à nos possibilités ! Contactez-nous si vous attendez une machine de carottage à embase magnétique ou si la vôtre doit être réparée. Le service de machines et les E-checks font partie de la routine pour nos techniciens de service. Que pouvons-nous faire pour vous ?

Le succès par la fiabilité et la responsabilité

Les produits de BDS Maschinen sont fabriqués selon des directives et des obligations internes strictes. Made in Germany. Nous nous efforçons aussi à utiliser les ressources de manière à épargner l'énergie et à respecter l'environnement.

Par exemple, notre gamme d'accessoires contient des lubrifiants haute performance qui sont 100% biodégradables et peuvent donc être utilisés à l'extérieur sans risques.

Notre objectif est simple et clair

Nous poursuivons systématiquement un objectif fondamental dans la production de machines de carottage à embase magnétique et de fraises : nous voulons des solutions bon-marché et les meilleurs résultats de travail pour nos usagers – mieux percer, tout simplement !

BDS direct

Sur le chemin du succès depuis plus de 20 ans avec des produits innovants dans le monde entier

BDS est toujours là pour ses clients et ses usagers. Le conseil individuel, un service de pièces rapide, des interlocuteurs personnels et compétents et des informations produits détaillés sur le sujet de la technique de carottage à embase magnétique et le traitement des arêtes. Prenez-nous au mot.



Toujours joignable

Centrale téléphonique :	+49(0)2161-3546-0
Du lundi au jeudi :	De 8 h à 17 h
Le vendredi :	De 8 h à 16 h

BDS sur internet

Internet :	www.bds-maschinen.de
E-mail :	info@bds.maschinen.de
E-mail :	bds-maschinen@aon.at

Vos interlocuteurs

Vente Allemagne
E-mail : verkauf@bds-maschinen.de
Tél. : +49(0)2161-3546-0

Vente Autriche
E-mail : bds-maschinen@aon.at
Tél. : +43(0)5238-52383

Exportations internationales
E-mail : export@bds-maschinen.de
Tél. : +49(0)2161-3546-18

Pièces détachées et réparations
E-mail : technik@bds-maschinen.de
Tél. : +49(0)2161-3546-38

Conseil individuel

Les experts BDS dans le service extérieur se tiennent à votre service partout en Allemagne pour vous présenter nos produits directement sur place.
Avez-vous des questions sur la technique de carottage à embase magnétique ou sur le traitement des arêtes ?
Pour des conseils d'expert personnalisés, contactez notre centrale à Mönchengladbach. Vous serez mis en relation avec la personne responsable ou alors nous vous rappellerons. Nous nous réjouissons de votre appel.

Tél. : +49(0)2161-3546-0



Lettre de nouvelles

Vous pouvez recevoir automatiquement des informations continues de BDS Maschinen sur les nouveaux produits et les rapports et solutions en pratique en vous inscrivant sur notre page d'accueil.

Service express

Nous pouvons livrer votre commande par express sur demande. Parlez-en directement avec les personnes responsables.

Tél. : +49(0)2161-3546-0

Emplacements BDS

BDS Maschinen GmbH
Martinstraße 108
D-41063 Mönchengladbach

Tél. : +49(0)2161-3546-0
Fax: +49(0)2161-3546-15
Internet: www.bds-maschinen.de
E-mail : info@bds-maschinen.de

BDS Maschinen
Dorfplatz 1
A-6170 Zirl

Tél. : +43(0)5238-52383
Fax: +43(0)5238-52977
E-mail : bds-maschinen@aon.at

Dates prévus de salons

Nous présentons nos nouveautés et nos produits lors de nombreux salons internationaux. Vous êtes cordialement invités à rendre visite à BDS lors d'un de nos salons professionnels. Contactez-nous – nous serons heureux de vous informer des dates et endroits prévus et pouvons même vous envoyer une invitation personnalisée, si vous le souhaitez. Les dates de salons sont aussi maintenues à jour sur notre page d'accueil.

Notes

Mentions légales

Version F 2012
Printed in Germany

BDS Maschinen GmbH
Martinstraße 108
D-41063 Mönchengladbach
Tél. +49(0)2161/3546-0
Fax +49(0)2161/3546-15
Internet www.bds-maschinen.de
E-mail info@bds-maschinen.de